SIEMENS

SINUMERIK 840Di/840D

ePS Network Services

Funktionshandbuch

Gültig für:

Software	*Version*
ePS Network Services	4.5

Ausgabe 11/2007

Vorwort

Einleitung 1

Maschinen-informationen 2

Funktionen einrichten 3

Organisations-aufgaben 4

Statistik/Export 5

Verwaltung 6

Verbindungsaufbau und Diagnose 7

Anhang A

SINUMERIK®-Dokumentation

Auflagenschlüssel

Die nachfolgend aufgeführten Ausgaben sind bis zur vorliegenden Ausgabe erschienen.

In der Spalte "Bemerkung" ist durch Buchstaben gekennzeichnet, welchen Status die bisher erschienenen Ausgaben besitzen.

Kennzeichnung des Status in der Spalte "Bemerkung":

A .... Neue Dokumentation.
B .... Unveränderter Nachdruck mit neuer Bestell-Nummer.
C .... Überarbeitete Version mit neuem Ausgabestand.

Ausgabe	Bestell-Nr.	Bemerkung
11/2007	--	C
11/2006	--	C
08/2006	--	C
04/2006	--	C
11/2005	--	C

Marken

Alle mit dem Schutzrechtsvermerk ® gekennzeichneten Bezeichnungen sind eingetragene Marken der Siemens AG. Die übrigen Bezeichnungen in dieser Schrift können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Haftungsausschluss

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden regelmäßig überprüft, notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten.

Siemens AG
Automation and Drives
Postfach 3180
91050 Erlangen
DEUTSCHLAND

Copyright © Siemens AG 2007
Änderungen vorbehalten.

Vorwort

SINUMERIK-Dokumentation

Die SINUMERIK-Dokumentation ist in 3 Kategorien gegliedert:

- Allgemeine Dokumentation
- Anwender-Dokumentation
- Hersteller/Service-Dokumentation

Eine monatlich aktualisierte Druckschriften-Übersicht mit den jeweils verfügbaren Sprachen finden Sie im Internet unter:

http://www.siemens.com/motioncontrol

Folgen Sie den Menüpunkten "Support" → "Technische Dokumentation" → "Druckschriften-Übersicht".

Die Internet-Ausgabe der DOConCD, die DOConWEB, finden Sie unter:
http://www.automation.siemens.com/doconweb

Informationen zum Trainingsangebot und zu FAQs (frequently asked questions) finden Sie im Internet unter:

http://www.siemens.com/motioncontrol und dort unter Menüpunkt "Support".

Zielgruppe

Die vorliegende Druckschrift wendet sich an Projekteure, Programmierer, Technologen (von Maschinenherstellern), Inbetriebnehmer (von Systemen/Maschinen).

Nutzen

Das Funktionshandbuch beschreibt die Funktionen, so dass die Zielgruppe die Funktionen kennt und auswählen kann. Es befähigt die Zielgruppe die Funktionen in Betrieb zu nehmen.

Nutzungsphase: Planungs- und Projektierungsphase, Realisierungsphase, Aufbau- und Inbetriebnahmephase

Standardumfang

In der vorliegenden Dokumentation ist die Funktionalität des Standardumfangs beschrieben. Ergänzungen oder Änderungen, die durch den Maschinenhersteller vorgenommen werden, werden vom Maschinenhersteller dokumentiert.

Es können in der Steuerung weitere, in dieser Dokumentation nicht erläuterte Funktionen ablauffähig sein. Es besteht jedoch kein Anspruch auf diese Funktionen bei der Neulieferung bzw. im Servicefall.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Ebenso enthält diese Dokumentation aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht sämtliche Detailinformationen zu allen Typen des Produkts und kann auch nicht jeden denkbaren Fall der Aufstellung, des Betriebes und der Instandhaltung berücksichtigen.

Technical Support

Bei technischen Fragen wenden Sie sich bitte an folgende Hotline:

	Europa / Afrika
Telefon	+49 180 5050 222
Fax	+49 180 5050 223
Internet	http://www.siemens.com/automation/support-request

	Amerika
Telefon	+1 423 262 2522
Fax	+1 423 262 2200
E-Mail	techsupport.sea@siemens.com

	Asien / Pazifik
Telefon	+86 1064 719 990
Fax	+86 1064 747 474
E-Mail	techsupport.asia@siemens.com

Hinweis

Landesspezifische Telefonnummern für technische Beratung finden Sie im Internet: http://www.siemens.com/automation/service&support

Fragen zur Dokumentation

Bei Fragen zur Dokumentation (Anregungen, Korrekturen) senden Sie bitte ein Fax oder eine E-Mail an folgende Adresse:

Fax	+49 9131 98 63315
E-Mail	docu.motioncontrol@siemens.com

Eine Faxvorlage finden Sie am Schluss dieses Dokuments.

Internetadresse für SINUMERIK

http://www.siemens.com/sinumerik

EG-Konformitätserklärung

Die EG-Konformitätserklärung zur EMV-Richtlinie erhalten Sie im Internet unter: http://support.automation.siemens.com

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

oder unter der Bestellnummer 15257461 oder bei der zuständigen Zweigniederlassung des Geschäftsgebiets A&D MC der Siemens AG.

Sicherheitshinweise

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind durch ein Warndreieck hervorgehoben, Hinweise zu alleinigen Sachschäden stehen ohne Warndreieck. Je nach Gefährdungsstufe werden die Warnhinweise in abnehmender Reihenfolge wie folgt dargestellt.

Gefahr

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten **wird**, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Warnung

bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten **kann**, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Vorsicht

mit Warndreieck bedeutet, dass eine leichte Körperverletzung eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Vorsicht

ohne Warndreieck bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

Achtung

bedeutet, dass ein unerwünschtes Ergebnis oder Zustand eintreten kann, wenn der entsprechende Hinweis nicht beachtet wird.

Beim Auftreten mehrerer Gefährdungsstufen wird immer der Warnhinweis zur jeweils höchsten Stufe verwendet. Wenn in einem Warnhinweis mit dem Warndreieck vor Personenschäden gewarnt wird, dann kann im selben Warnhinweis zusätzlich eine Warnung vor Sachschäden angefügt sein.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Qualifiziertes Personal

Das zugehörige Gerät/System darf nur in Verbindung mit dieser Dokumentation eingerichtet und betrieben werden. Inbetriebsetzung und Betrieb eines Gerätes/Systems dürfen nur von **qualifiziertem Personal** vorgenommen werden. Qualifiziertes Personal im Sinne der sicherheitstechnischen Hinweise dieser Dokumentation sind Personen, die die Berechtigung haben, Geräte, Systeme und Stromkreise gemäß den Standards der Sicherheitstechnik in Betrieb zu nehmen, zu erden und zu kennzeichnen.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Beachten Sie Folgendes:

Warnung

Das Gerät darf nur für die im Katalog und in der technischen Beschreibung vorgesehenen Einsatzfälle und nur in Verbindung mit von Siemens empfohlenen bzw. zugelassenen Fremdgeräten und -komponenten verwendet werden. Der einwandfreie und sichere Betrieb des Produktes setzt sachgemäßen Transport, sachgemäße Lagerung, Aufstellung und Montage sowie sorgfältige Bedienung und Instandhaltung voraus.

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Inhalt

1 Einleitung 1-11

1.1 Funktionsübersicht 1-11

1.2 Bedienkonzept 1-13

2 Maschineninformationen 2-15

2.1 Maschinenübersicht 2-15
2.1.1 Aktuelle Steuerungssoftware 2-16
2.1.2 Maschinenereignisse - Listenansicht 2-16
2.1.3 Maschinenereignisse - Detailansicht 2-19
2.1.4 Auswertung der Workflow-Aktionen 2-20
2.1.5 Auswertung der Diagnose-Daten 2-21
2.1.6 NC Monitore 2-30
2.1.7 PLC Monitore 2-32

2.2 Messungen und Messreihen 2-33
2.2.1 Analysieren am PC 2-33
2.2.2 Bedienen der Diagramme 2-36
2.2.3 Bedienelemente der Diagramme für Einzelmessungen 2-40
2.2.4 Kreisformtest 2-42
2.2.5 Gleichlauf-Achsentest 2-43
2.2.6 Universal-Achsentest 2-44

2.3 Testserien an der Maschine 2-45
2.3.1 Messreihen durchführen 2-45
2.3.2 Voraussetzungen für die Testdurchführung 2-46
2.3.3 Vor- und Nachspannprogramm für eine Messung 2-47
2.3.4 Programmbeispiel 2-51
2.3.5 Inbetriebnahme von Messungen 2-54
2.3.6 Freigabeprotokoll zwischen PLC und ePS System 2-54
2.3.7 Konturtest 2-55

2.4 Instandhaltung 2-57

2.5 Fernzugriff 2-58
2.5.1 Funktionen beim Fernzugriff 2-58
2.5.2 Funktionen einer Service Session 2-59
2.5.3 Service Session starten 2-60
2.5.4 Beispiel einer Session über Fernzugriff 2-63
2.5.5 Erlaubnis für die Ausführung von Funktionen erteilen 2-64
2.5.6 Service-Konferenz aufbauen 2-68
2.5.7 Fernbedienung mit der Tastatur 2-71

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3 Funktionen einrichten 3-73

3.1 Instandhaltung 3-75
3.1.1 Instandhaltungspläne erstellen 3-75
3.1.2 PLC Monitore konfigurieren 3-79
3.1.3 NC Monitore konfigurieren 3-83

3.2 Messungen und Messreihen konfigurieren 3-84
3.2.1 Kreisformtest 3-84
3.2.2 Gleichlauf-Achsentest 3-86
3.2.3 Universal-Achsentest 3-87
3.2.4 Testserien durchführen 3-89

3.3 Störungsdienste 3-90
3.3.1 Steuerungsmonitore - Listenansicht 3-90
3.3.2 Steuerungsmonitore - Detailansicht 3-94
3.3.3 Maschinen-Trigger und Server-Trigger 3-97
3.3.4 Maschinen-Trigger auf "Alarmgruppe" 3-98
3.3.5 Maschinen-Trigger auf "PLC Variable" 3-100
3.3.6 Kombinierter Maschinen-Trigger auf "Alarmgruppe" UND "PLC Variable" 3-104
3.3.7 Maschinen-Trigger "Zeitlicher Trigger" 3-105
3.3.8 Trigger auf "Störfallmeldung am HMI/PC" 3-107
3.3.9 Server-Trigger auf "Messreihe erreicht Grenzwert" 3-107
3.3.10 Server-Trigger auf "Fälligkeit von Instandhaltungsaufträgen" 3-108
3.3.11 Server-Trigger auf " PLC Monitor erreicht Grenzwert" 3-110
3.3.12 Zyklischer Server-Trigger auf NC Monitore und PLC Monitore 3-112
3.3.13 Workflow-Aktionen 3-117
3.3.14 Diagnose-Aktionen 3-120

3.4 Globale Einstellungen 3-130
3.4.1 Benachrichtigungsbegrenzung einstellen 3-130
3.4.2 PLC und NC Einstellungen 3-130

3.5 Kopieren 3-133
3.5.1 Funktionen von anderen Maschinen 3-133

3.6 Client-Server Kommunikation 3-138
3.6.1 Synchronisationstermine 3-138
3.6.2 Offline Synchronisation 3-139
3.6.3 Überwachung der ePS Dienste 3-142

4 Organisationsaufgaben 4-143

4.1 Instandhaltung 4-143
4.1.1 Instandhaltungsauftrag für eine Maschine auswählen 4-146
4.1.2 Instandhaltungsauftrag öffnen (PC) 4-148
4.1.3 Instandhaltungsauftrag ausführen (HMI) 4-151

4.2 Servicefälle 4-155
4.2.1 Servicefälle - Listenansicht 4-156
4.2.2 Servicefälle - Detailansicht 4-158
4.2.3 Störfallbearbeitung am HMI anfordern 4-161

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5 Statistik/Export 5-163

5.1 Mehrmaschinenansichten 5-164
5.1.1 Mehrmaschinen-Ereignisse 5-164
5.1.2 Messreihen 5-166
5.1.3 Reporte 5-172

5.2 Import 5-179
5.2.1 Aktive Importvorgänge 5-180
5.2.2 Datei importieren 5-181
5.2.3 Verzeichnis importieren (benötigt ActiveX) 5-181

5.3 Export 5-182

5.4 Übersichten 5-183
5.4.1 Synchronisationsübersicht 5-183
5.4.2 Überwachung der ePS Dienste 5-183

6 Verwaltung 6-187

6.1 Verwaltung der Organisation 6-187
6.1.1 Adressen 6-188
6.1.2 Benutzer 6-189
6.1.3 Maschinen 6-190
6.1.4 Maschine als Kopie neu anlegen 6-195
6.1.5 Organisationsdaten 6-201
6.1.6 Download Bereiche 6-203

6.2 Persönliche Einstellungen 6-205

7 Verbindungsaufbau und Diagnose 7-207

7.1 Maschine verbinden am HMI 7-207
7.1.1 Alarmmodell hochladen 7-211
7.1.2 Maschine synchronisieren 7-212
7.1.3 Maschine trennen (am HMI und PC) 7-213
7.1.4 Wiederholstrategie 7-216
7.1.5 Vor- und Nachspannprogramm anpassen 7-217

7.2 Kooperationsbereiche 7-218
7.2.1 Maschine für eine Organisation freigeben 7-219
7.2.2 Maschinen in einem Kooperationsbereich 7-221

7.3 Client Diagnose 7-223
7.3.1 Bestandteile der Client Diagnose 7-224
7.3.2 Diagnosesitzung durchführen 7-226
7.3.3 Weitere Funktionen 7-227

7.4 1:N-Verbindungen 7-228

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

A Anhang A-231

A.1 Nutzbare Funktionen der verschiedenen Geräteklassen A-231

A.2 Funktionen der verschiedenen Rollen (Rechtematrix) A-234

A.3 Literatur A-236

I Index I-237

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

1

1 Einleitung

1.1 Funktionsübersicht

Was sind ePS Network Services?

Die ePS Network Services unterstützen den Werkzeugmaschinenhersteller und produzierende Unternehmen im Bereich der Instandhaltung und des Services. Dies geschieht durch Software-Dienste, die sowohl an einer CNC-Steuerung, einer S7-Steuerung, an einem IPC oder Standard-PC verfügbar sind.

Voraussetzung ist neben einer den Spezifikationen entsprechenden Steuerung an der Maschine ein Zugang zum Internet.

Zu ePS Network Services gehören folgende Dienste:

Fernzugriff

Fernzugriff auf die Steuerung über eine sichere Internet-Infrastruktur
Dieser Service ermöglicht es, die Steuerung fernzusteuern.

- Desktop Control
- File Transfer
- Chat
- Video ...

Control Monitor Services

Aufzeichnung von Ereignissen in einer Historie mit Dokumentation des zu diesem Zeitpunkt aktuellen Zustands der Steuerung. Mittels der Ereignishistorie ist es möglich, den Zustand der Steuerung z. B. im Fehlerfall zu analysieren und mit früheren Zuständen zu vergleichen.

Dabei wird der aktuelle Zustand der Maschine durch folgende Ereignisse und Daten dokumentiert:

- Alarme, PLC Ereignisse, Zeitintervalle, Kombinationen von Maschinensignalen
- Grenzwertverletzung und Intervallwertüberschreitung aus Condition Monitoring
- Messreihen/Testserien und Laufleistungsmonitoren
- Manuelle Hilfsanforderung durch Maschinenbediener bei Störfällen
- HMI-Fahrtenschreiber, Maschinendaten, NC Zustandsdaten
- PLC Trace, PLC-Datenbausteine
- Beliebige Dateien (z. B. Log-Dateien) der Steuerung

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Condition Monitoring Services

Erfassung und Dokumentation des aktuellen Maschinenzustands auf Basis vordefinierter standardisierter Tests und kontinuierlicher Aufzeichnung von Zustandskenngrößen (Fahrweg, Fahrzeit und Verfahrvorgänge einer Achse). Die Parameter der Tests können zentral definiert und mit angemessenen Warngrenzen konfiguriert werden. Zudem ist es möglich, mit Hilfe von Messreihen Trends zu erkennen und diese als Basis für eine Optimierung der Instandhaltungs- und Serviceaktivitäten zu nutzen.

Der Maschinenbediener kann dann diese vordefinierten Tests ohne zusätzliche Ausrüstung einfach und schnell ausführen.

Folgende Tests und Monitore sind verfügbar:

- Kreisformtest
- Gleichlauf-Achstest
- Universal-Achstest
- NC Monitor
- PLC Monitor

Data Services

Sichern der aktuellen Steuerungsarchive (NCK- und PLC-Archive) auf dem ePS Server mit der Möglichkeit, diese bei Fehlerfällen kontrolliert auf die Steuerung zurückzuspielen oder als Referenz für Vergleiche von Control Monitoren zu nutzen.

Workflow Services

Auslösung von Service- und Instandhaltungsabläufen durch Benachrichtigung über systeminterne und - externe Medien (SMS, E-Mail, Servicefälle). Planung, Überwachung und Dokumentation von Instandhaltungsaktivitäten an der Maschine.

Instandhaltungspläne unterstützen Sie bei folgenden Aufgaben:

- Last- und verbrauchsabhängige, vorausschauende Instandhaltung (siehe: Steuerungsmonitore mit Maschinen- und Service-Triggern)
- Arbeitsabläufe auf erkannte Störfälle automatisiert anzustoßen (siehe: Instandhaltungspläne, Instandhaltungsaufträge, Störfall-Hilfsanforderung und Servicefälle)
- Condition Monitore terminlich und inhaltlich zu planen und deren Abarbeitung zu überwachen (siehe: Instandhaltungspläne, Instandhaltungsaufträge und Steuerungsmonitore)

Die Workflow Services können dabei auf sämtliche Ereignisquellen der Control Monitor Services und Condition Monitor Services reagieren.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Administration Services

Funktionen zur Administration des Systems:

- Anlegen und Verwalten von Maschinen
- Anlegen und Verwalten von Benutzern
- Vergabe von Zugriffsrechten für externe Organisationen
- Zugriff auf Nutzungsdaten / Rechnungen

1.2 Bedienkonzept

Übersicht

Die Funktionen der ePS Network Services sind in fünf Hauptbereiche unterteilt, die Sie über Register erreichen. Die Register "Maschineninformationen" und "Funktionen einrichten" beziehen sich immer auf die ausgewählte Maschine.

Hinweis

Die Verfügbarkeit der einzelnen Funktionen für den Maschinenbediener in den unterschiedlichen Rollen ist im Anhang beschrieben.

Einzelheiten zu den Funktionen entnehmen Sie bitte den Beschreibungen im jeweiligen Kapitel.

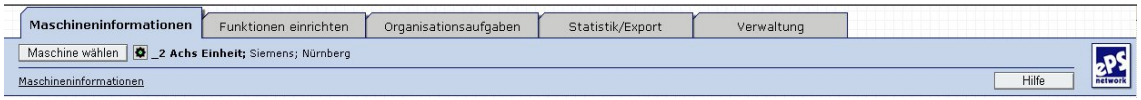


Bild 1-1: Grundkonzept Bedienung

Register / Kapitel	Beschreibung
Maschineninformationen	Unterhalb Maschineninformationen sind wichtige Informationen zu einer **einzelnen ausgewählten Maschine** verfügbar. Die Einteilung erfolgt in die Bereiche: • Maschinenübersicht • Instandhaltung • Störungsdienste • Fernzugriff
Funktionen einrichten	Unterhalb von Funktionen einrichten sind alle Einstellungen die eine **einzelne ausgewählte Maschine** betreffen durchführbar. Die Einteilung erfolgt in die Bereiche: • Instandhaltung • Störungsdienste • Globale Einstellungen • Funktionseinstellungen kopieren • Client-Server Kommunikation

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Register / Kapitel	Beschreibung
Organisationsaufgaben	Unterhalb von Organisationsaufgaben sind Funktionen bzw. Dienste für **alle Maschinen** einer Organisation nutzbar. Die Einteilung erfolgt in die Bereiche: • Instandhaltungsaufträge • Servicefälle
Statistik / Export	Unterhalb von Import / Export sind Funktionen bzw. Dienste für **alle Maschinen** einer Organisation nutzbar. Die Einteilung erfolgt in die Bereiche: • Mehrmaschinenansichten • Import • Export • Übersichten
Verwaltung	Unterhalb von Verwaltung sind Funktionen bzw. Dienste für die Einstellungen **einer Organisation** nutzbar. Die Einteilung erfolgt in die Bereiche: • Verwaltung der Organisation • Persönliche Einstellungen

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2

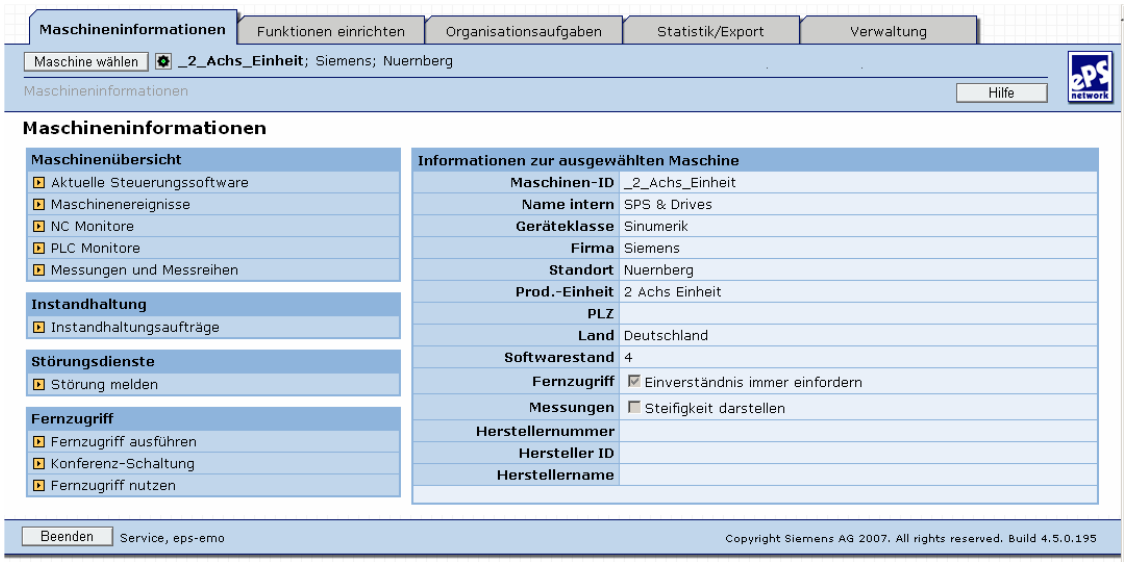
2 Maschineninformationen

2.1 Maschinenübersicht

Übersicht

Maschinenereignisse in den Maschineninformationen:

Der Maschinenereignisse einer einzelnen Maschine sind analog zu den der Mehrmaschinenereignisse (siehe Kapitel 5.1.1 "Mehrmaschinenansichten") einsehbar und beziehen sich immer nur auf die gewählte Maschine.



© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.1.1 Aktuelle Steuerungssoftware

Funktionsbeschreibung

Im Bereich Maschineninformationen können Sie unter **Aktuelle Steuerungssoftware** die gegenwärtig auf der Steuerung installierten Versionen der Software-Pakete einsehen.

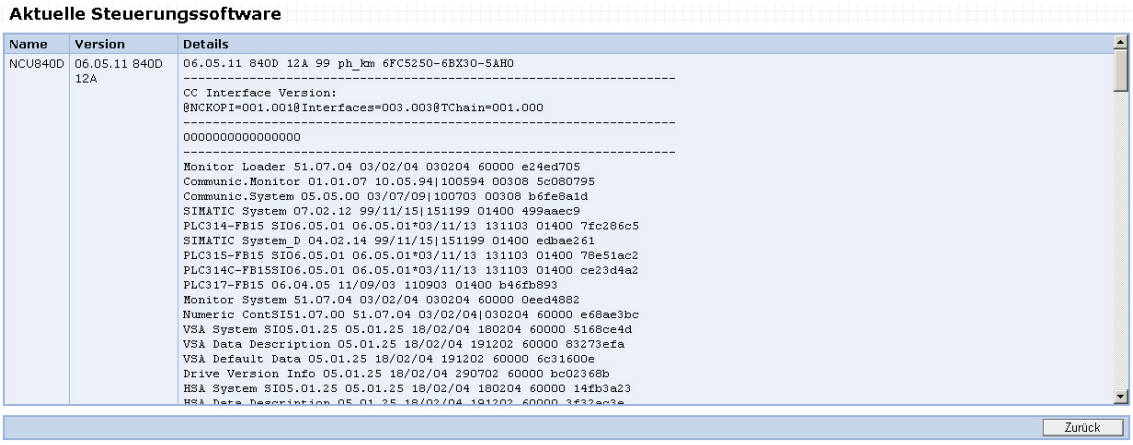


Bild 2-1: Steuerungssoftware

Funktion	Beschreibung
Aktuelle Steuerungs-software	Anzeige der installierten Software-Version: Die Anzeige erfolgt abhängig von der Geräteklasse. Bei der Geräteklasse SINUMERIK sind dies NCU- und HMI-Version.

2.1.2 Maschinenereignisse - Listenansicht

Funktionsbeschreibung

Im Bereich **Maschineninformationen** können Sie unter **Maschinenereignisse** folgende Ereignisse für die gewählte Maschine in Form einer Liste einsehen:

- Ereignisse aus Control Monitor Services
  - Alarm- oder PLC Ereignisse
  - Anforderung Störfallbearbeitung
  - Zyklische Ereignisse (Zeit-Trigger)

  Ereignisse, die durch Steuerungsmonitore mit der Kennung "ohne Eintrag in die Maschinenereignisse" konfiguriert worden sind, erzeugen hier auch keinen Eintrag und deren Details sind auch nicht einsehbar.

- Ereignisse aus Condition Monitor Services
  - Überschrittene Intervallgrenzen von PLC- oder NC-Laufleistungsmonitoren
  - Grenzwertüberschreitung bei Messreihen / Testserien

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

- Systemereignisse
  - Erstellte NC-/PLC-Archive
  - Durchgeführte Service-Sitzungen

Zu jedem **Ereignis** können Sie weitere Informationen über darin enthaltene Diagnoseinformationen oder ausgelöste Workflow Services Elemente einsehen und (z.T. grafisch) auswerten:

- Workflow Services Elemente
  - Übermittelte Benachrichtigungen (SMS/E-Mail)
  - Erzeugte Instandhaltungsaufträge
  - Servicefälle

- Diagnose-Daten
  - Dateien
  - HMI Fahrtenschreiber
  - Maschinendaten oder NC Zustandsdaten
  - PLC Traces oder PLC-Datenbausteine

Um Unterschiede in Maschinendaten, NC Zustandsdaten und Daten des HMI Fahrtenschreibers aufzufinden, können Sie diese Daten jeweils mit typgleichen Daten mehrerer Ereignisse derselben Maschine vergleichen.

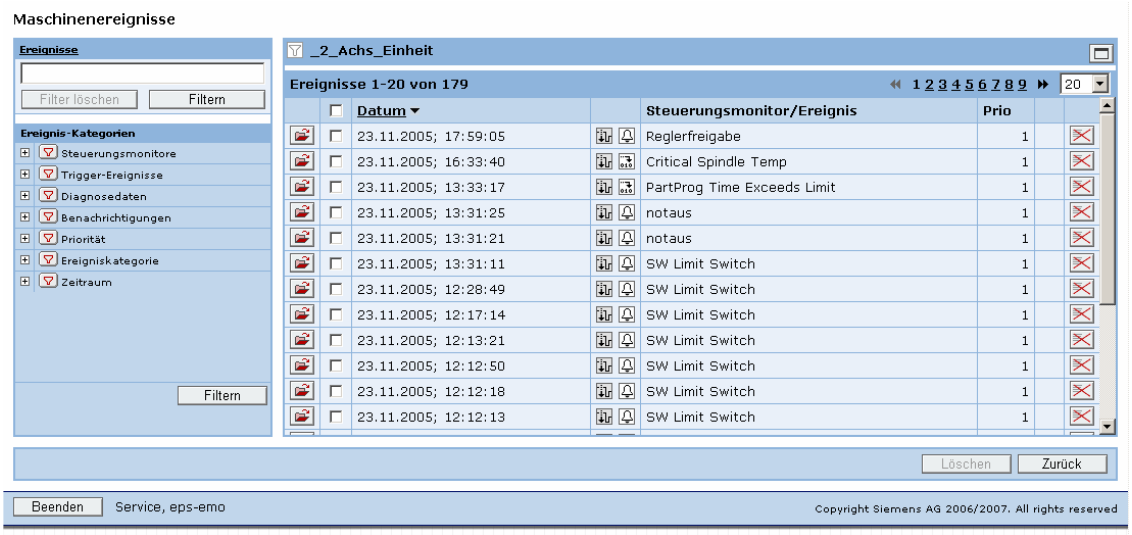


Bild 2-2: Maschinenereignisse - Listenansicht

Funktion	Beschreibung
Ereignisse filtern	Sie können Ereignisse nach deren Eigenschaften filtern. Es stehen Ihnen verschiedene Filtermöglichkeiten zur Verfügung: • Filtern nach Art des Ereignisses (Alarm, PLC, zeitlicher Trigger, Trigger aus Laufleistungsmonitoren usw.) • Filtern nach Art der Diagnosedaten (z. B. Dateien, PLC Traces)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
	• Filtern nach Art der ausgelösten Workflow Services Elemente (z. B. Instandhaltungsaufträge) • Filtern nach Ereignispriorität • Filtern nach Zeiträumen (z. B. heute, aktuelle Woche, von/bis) **Hinweis:** Um die Auswertbarkeit der Ereignishistorie bei niedrigen Bildschirmauflösungen zu verbessern, kann das Filter ausgeblendet werden. Die aktuellen Filtereinstellungen bleiben dennoch wirksam.
Ereignisse suchen	Sie können Ereignisse mittels einer Freitextsuche durchsuchen. Die Suche wird auf die Felder "Bezeichnung" und "Details" angewandt. **Hinweis:** Wenn die lokalisierten Alarmtexte der Maschine auf den ePS Server geladen wurden, werden diese ebenfalls gefunden, selbst wenn diese von der aktuell im Browser eingestellten Sprache abweichen.
Ereignis öffnen	Sie können die Detailansicht der Ereignisse öffnen, um z. B. die Diagnosedaten anzusehen und zu vergleichen.
Ereignisse sortieren	Sie können Ereignisse nach Zeitstempel (Datum), Bezeichnung oder Priorität sortieren. **Hinweis:** Wurde die Liste der Ereignisse bereits durch Filter und/oder Suche eingeschränkt, wird die eingeschränkte Liste sortiert.
Ereignis löschen Mehrere Ereignisse löschen	Sie können einzelne Ereignisse löschen. Sie können mehrere Ereignisse gleichzeitig löschen: • Das Kontrollkästchen in der Überschriftszeile "Alle markieren" und anschließend die Schaltfläche "Löschen" drücken. • Einzelne Einträge über die Kontrollkästchen der Zeile markieren und anschließend die Schaltfläche "Löschen" drücken. **Hinweis:** Ereignisse aus Control Monitor Services können als "nicht löschbar" markiert sein (z. B. wegen Nachweispflicht). Diese können Sie nicht aus der Liste entfernen! **Achtung:** Mit einem Ereignis erzeugte Diagnosedaten werden ebenfalls gelöscht; ausgelöste Workflow Services Elemente (z. B. Instandhaltungsaufträge) bleiben jedoch erhalten!

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.1.3 Maschinenereignisse - Detailansicht

Funktionsbeschreibung

In der Detailansicht eines Ereignisses können Sie die genauen Informationen zum Trigger-Ereignis und den damit erzeugten Diagnosedaten und ausgelösten Workflow Service Elementen einsehen.

Die Detailansicht eines Ereignisses gliedert sich in die drei Bereiche:

- Trigger
- Workflow-Aktionen: Öffnen der angezeigten Aktionen (Instandhaltungsauftrag, Benachrichtigung)
- Diagnose-Daten: Öffnen der angezeigten Aktionen

Die Visualisierung erfolgt analog zur Projektierung eines Steuerungsmonitors bis auf die eingeschränkten Editierfunktionen.

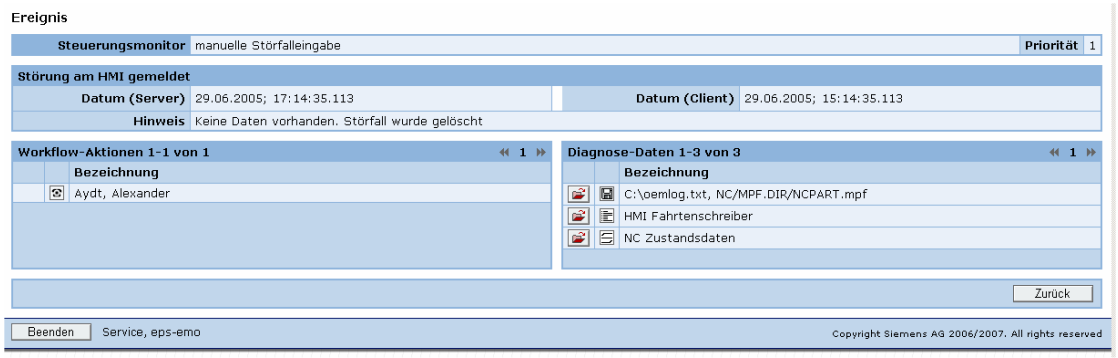


Bild 2-3: Maschinenereignisse - Detailansicht

Hinweis

Die dargestellten Detailinformationen für Ereignisse sind vom Ereignistyp abhängig. Für alle Ereignistypen wird immer der Zeitstempel des Ereignisses dargestellt.

Der Zeitstempel basiert auf der Zeit, die an der Maschine eingestellt ist, um einen lebensechten Zeitbezug zum Ereignis zu haben.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.1.4 Auswertung der Workflow-Aktionen

Funktionsbeschreibung

Um Benachrichtigungen einzusehen, können Sie aus der Auswertung eines Diagnosedatums direkt zu einem anderen wechseln, falls es zum selben Ereignis gehört.

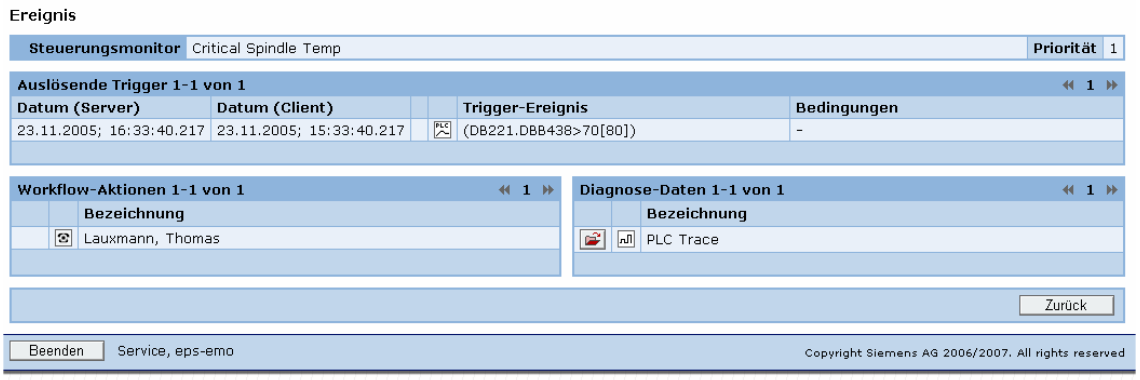


Bild 2-4: Darstellung der durchgeführten Workflow-Aktionen

Funktion	Beschreibung
Workflow Element ansehen	Sie können Workflow-Elemente im Detail ansehen. Das Workflow-Element wird geöffnet , aber Sie können es nicht bearbeiten (z. B. Instandhaltungsauftrag). Hinweis: Benachrichtigungen und Instandhaltungsaufträge können nicht bearbeitet werden.
Workflow Element löschen	Sie können Workflow-Elemente aus bereits erfolgten Ereignissen rückwirkend nicht löschen, da sie die dokumentierende Historie darstellen. Hinweis: Benachrichtigungen, Instandhaltungsaufträge und Servicefälle sind nicht löschbar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.1.5 Auswertung der Diagnose-Daten

Funktionsbeschreibung

ePS Network Services bietet Auswertungswerkzeuge für die erfassten Daten aus den Aktionen an. Diese sind entweder Text-Viewer (z. B. für Maschinendaten) oder beinhalten grafische Ansichten (z. B. PLC Trace). Für die Diagnosedatentypen Maschinendaten, NC Zustandsdaten und HMI Fahrtenschreiberdaten ist jeweils ein Vergleichswerkzeug vorhanden. Zwischen verschiedenen Diagnosedatensätzen eines Ereignisses kann direkt gewechselt werden.

Folgende Auswertungswerkzeuge stehen für die verschiedenen Diagnose-Daten zur Verfügung:

- Dateilisten einsehen
- HMI Fahrtenschreiber einsehen
- Maschinendaten einsehen
- NC Zustandsdaten einsehen
- PLC Trace einsehen (Die Ansicht ist konfigurierbar und bietet Auswertefunktionen an.)
- PLC Datenbaustein / Liste einsehen
- PLC Monitore visualisieren

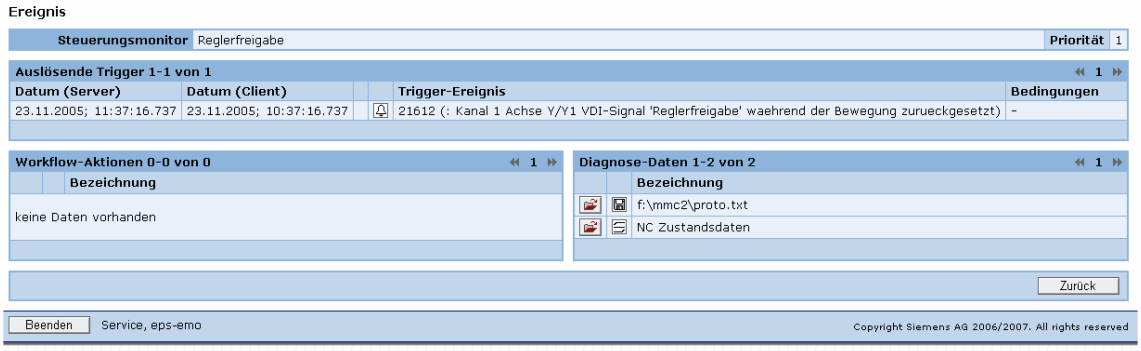


Bild 2-5: Darstellung der aufgezeichneten Diagnosedaten

Funktion	Beschreibung
Diagnose-Daten	Sie können aus der Ansicht der Daten einer Aktion direkt in die Ansicht der Daten einer anderen Aktion wechseln, die zum gleichen Maschinenereignis gehört.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Dateiliste

Die mit einem Ereignis hochgeladenen Dateien von der Steuerung können im Browser oder einer anderen Anwendung angezeigt oder auf einem Datenträger gespeichert werden.

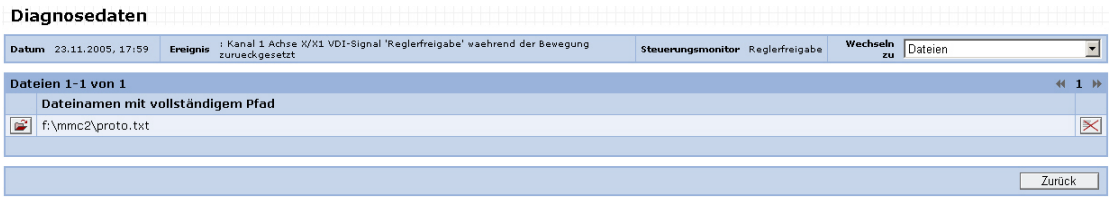


Bild 2-6: Liste der hochgeladenen Dateien

Funktion	Beschreibung
Datei anzeigen/speichern	Sie können eine Datei entweder in einem separaten Browser-Fenster oder einer anderen Anwendung öffnen. Wahlweise können Sie die Datei auf einem Datenträger speichern. **Hinweis:** Die Art der Anzeige hängt vom Datentyp und den auf Ihrem System installierten Anwendungen ab. Reine Text- oder HTML-Dokumente werden in einem separaten Browser-Fenster angezeigt. Im Betriebssystem registrierte Anwendungen werden üblicherweise direkt geöffnet. Dateien mit nicht registrierten Datentypen müssen Sie speichern und manuell mit Ihrer Anwendung öffnen.
Datei löschen	Sie können einzelne Dateien aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag. **Hinweis:** Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

HMI Fahrtenschreiber

Ein mit einem Ereignis hochgeladener HMI Fahrtenschreiber kann im Browser angezeigt und mit anderen HMI Fahrtenschreibern verglichen werden.

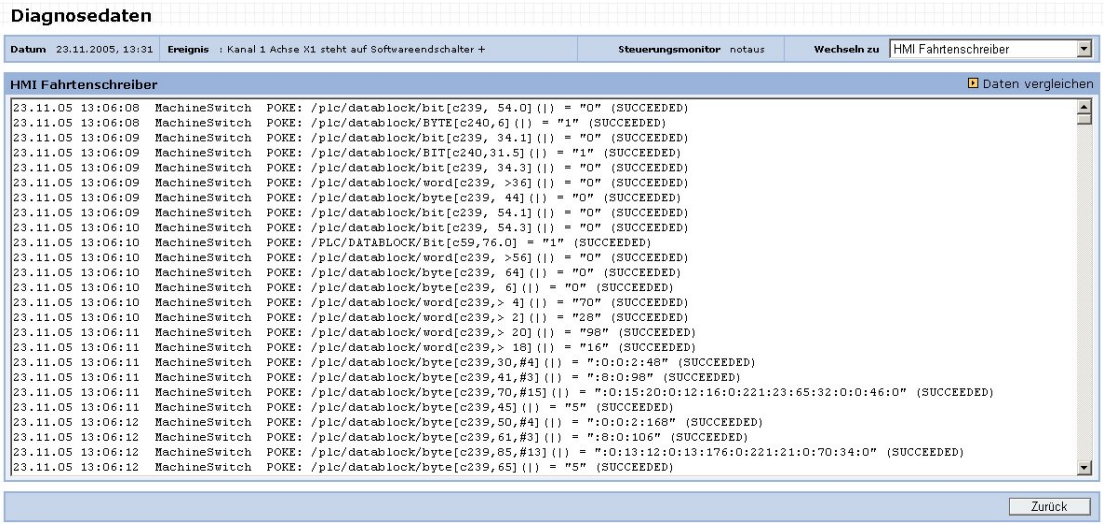

Diagnosedaten
Datum 23.11.2005, 13:31
Ereignis : Kanal 1 Achse X1 steht auf Softwareendschalter +
Steuerungsmonitor notaus
Wechseln zu HMI Fahrtenschreiber
HMI Fahrtenschreiber
Daten vergleichen
23.11.05 13:06:08 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/bit[c239, 54.0](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:08 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/BYTE[c240,6](|) = "1" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/bit[c239, 34.1](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/BIT[c240,31.5](|) = "1" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/bit[c239, 34.3](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239, >36](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239, 44](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:09 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/bit[c239, 54.1](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/bit[c239, 54.3](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /PLC/DATABLOCK/Bit[c59,76.0] = "1" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239, >56](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239, 64](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239, 6](|) = "0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239,> 4](|) = "70" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:10 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239,> 2](|) = "28" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239,> 20](|) = "98" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/word[c239,> 18](|) = "16" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,30,#4](|) = ":0:0:2:48" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,41,#3](|) = ":8:0:98" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,70,#15](|) = ":0:15:20:0:12:16:0:221:23:65:32:0:0:46:0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:11 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,45](|) = "5" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:12 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,50,#4](|) = ":0:0:2:168" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:12 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,61,#3](|) = ":8:0:106" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:12 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,85,#13](|) = ":0:13:12:0:13:176:0:221:21:0:70:34:0" (SUCCEEDED)
23.11.05 13:06:12 MachineSwitch POKE: /plc/datablock/byte[c239,65](|) = "5" (SUCCEEDED)
Zurück

Bild 2-7: Darstellung HMI Fahrtenschreiber

Funktion	Beschreibung
HMI Fahrtenschreiber anzeigen	Sie können den Inhalt des HMI Fahrtenschreibers in einem Textfenster anzeigen und auswerten. **Hinweis:** Der Inhalt des HMI Fahrtenschreibers wird über lokale Einstellungen auf der Steuerung festgelegt (siehe Kapitel 3.4 "Globale Einstellungen"). Die Zeitstempel der aufgenommenen Informationen werden aus der PLC Uhr zum Zeitpunkt des Auftretens erzeugt.
HMI Fahrtenschreiber vergleichen	Sie können den aktuell gewählten HMI Fahrtenschreiber mit einen weiteren vergleichen. Das System bietet Ihnen dazu eine Liste aller verfügbaren HMI Fahrtenschreiber der aktuell gewählten Maschine an. Die HMI Fahrtenschreiber werden in zwei horizontal nebeneinander liegenden Fenstern dargestellt und können miteinander verglichen werden. Für jeden HMI Fahrtenschreiber wird dabei das zugrunde liegende Ereignis mit Ereignisdetails und Zeitstempel dargestellt.
HMI Fahrtenschreiber löschen	Sie können einzelne HMI Fahrtenschreiber Dateien aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag. **Hinweis:** Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Maschinendaten

Mit einem Ereignis hochgeladene Maschinendaten können im Browser angezeigt und mit anderen Maschinendaten verglichen werden.

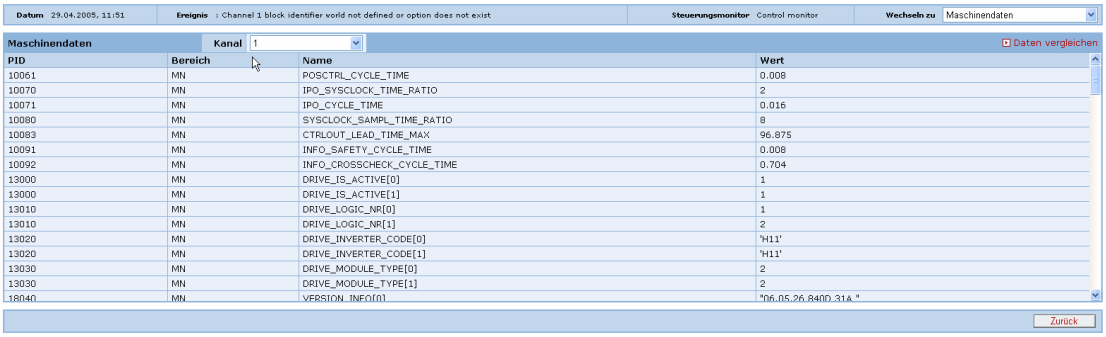


Bild 2-8: Darstellung Maschinendaten

Funktion	Beschreibung
Maschinendaten anzeigen	Sie können den Inhalt der Maschinendaten in einer Tabelle anzeigen und auswerten. Sie können auswählen, zu welchem Kanal Sie Maschinendaten sehen wollen. **Hinweis:** Maschinendaten ohne Kanalbezug werden im ersten Kanal dargestellt. Die mittels Control Monitor Services erzeugten Maschinendaten enthalten keine Antriebsmaschinendaten.
Maschinendaten vergleichen	Sie können den aktuell gewählten Maschinendatensatz gegen einen weiteren vergleichen. Das System bietet Ihnen dazu eine Liste aller verfügbaren Maschinendatensätze der aktuell gewählten Maschine an. Die Werte der Maschinendaten werden je Maschinendatum einander gegenüberliegend dargestellt. Ein Maschinendatum mit verschiedenen Werten in Ausgangsdatensatz und Vergleichsdatensatz wird farblich hervorgehoben dargestellt. Für jeden Maschinendatensatz wird dabei das zugrunde liegende Ereignis mit Ereignisdetails und Zeitstempel dargestellt. Sie haben die Möglichkeit, nur Unterschiede anzeigen zu lassen. Das System blendet dann alle Maschinendaten mit identischen Werten in Ausgangsdatensatz und Vergleichsdatensatz aus. **Hinweis:** Antriebsmaschinendaten werden nicht verglichen.
Maschinendaten löschen	Sie können einzelne Maschinendatensatz Dateien aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag. **Hinweis:** Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

NC Zustandsdaten

Mit einem Ereignis hochgeladene NC Zustandsdaten können im Browser angezeigt und mit anderen NC Zustandsdaten verglichen werden.

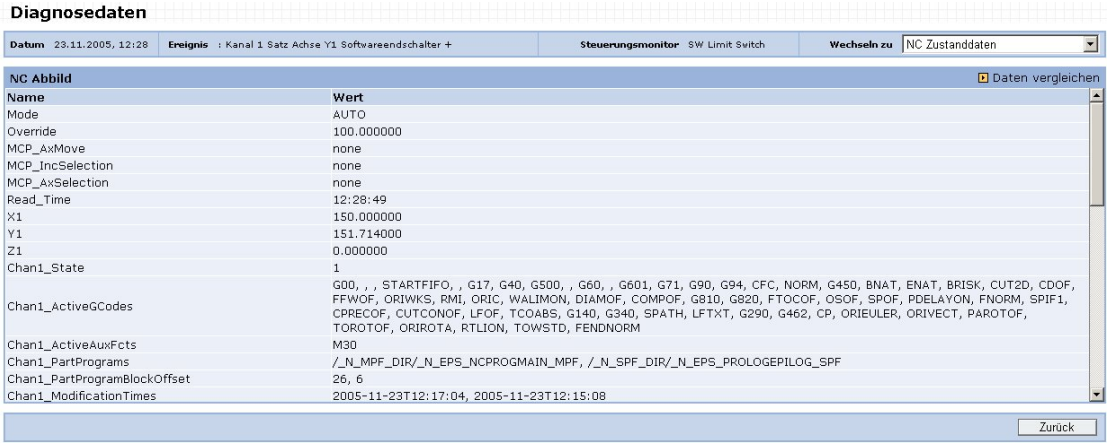


Bild 2-9: Darstellung NC Zustandsdaten

Funktion	Beschreibung
NC Zustandsdaten anzeigen	Sie können den Inhalt der NC Zustandsdaten in einer Tabelle anzeigen und auswerten. **Achtung:** Die NC Zustandsdaten geben den Stand der entsprechenden NC Variablen **nach dem Eintreten eines Ereignisses** wieder. Bei bestimmten Ereignissen (z. B. RESET Alarmen) besteht die Gefahr einer Fehlinterpretation, da das Ereignis selbst den Variablenwert beeinflusst (Beispiel: Satzzeiger auf aktuellen Satz wird durch Alarm rückgesetzt).
NC Zustandsdaten vergleichen	Sie können den aktuell gewählten NC Zustandsdatensatz mit einen weiteren vergleichen. Das System bietet Ihnen dazu eine Liste aller verfügbaren NC Zustandsdatensätze der aktuell gewählten Maschine an. Die Werte der NC Zustandsdatensätze werden je Variable nebeneinander zum Vergleich aufgelistet. Eine Variable mit verschiedenen Werten im Ausgangsdatensatz und Vergleichsdatensatz wird farblich hervorgehoben dargestellt. Für jeden NC Zustandsdatensatz wird dabei das zugrunde liegende Ereignis mit Ereignisdetails und Zeitstempel dargestellt. Sie haben die Möglichkeit, nur Unterschiede anzeigen zu lassen. Das System blendet dann alle Variablen mit identischen Werten in Ausgangsdatensatz und Vergleichsdatensatz aus.
NC Zustandsdaten löschen	Sie können einzelne NC Zustandsdaten aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
	Hinweis: Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

PLC Trace

Mit einem Ereignis erzeugte PLC Trace Daten können im Browser angezeigt und mit grafischen Werkzeugen ausgewertet werden. Über die Anzeige von Variablenwerten in der Grafik, das Setzen von Markern und Zoomen können so Signalabläufe kontrolliert werden.

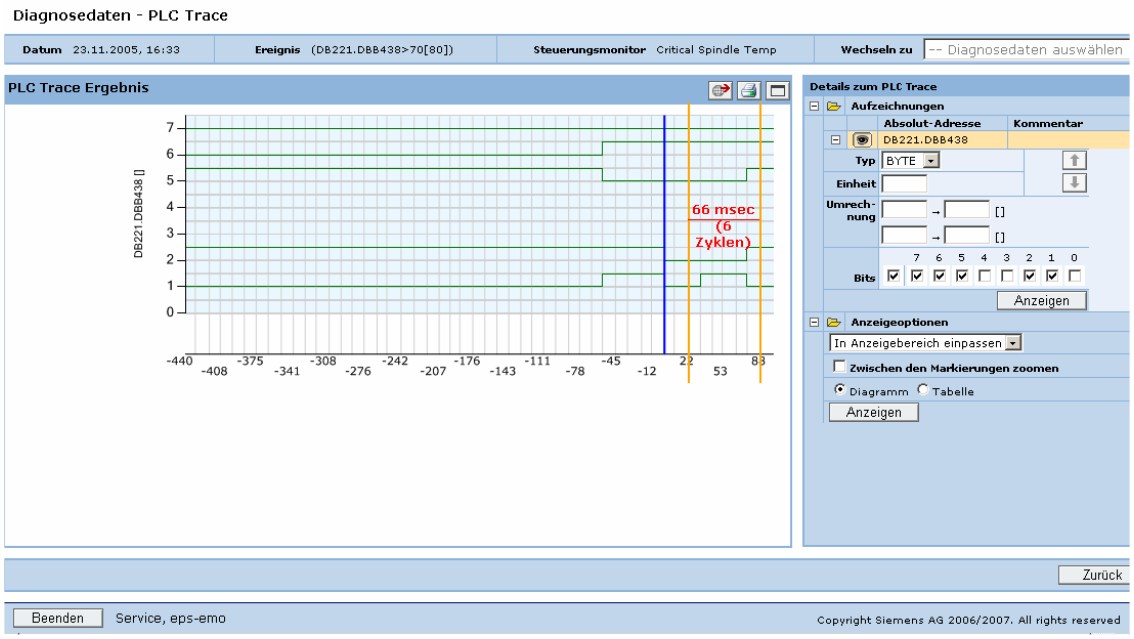


Bild 2-10: Darstellung PLC Trace als Diagramm

Funktion	Beschreibung
Wechseln zu	Da dieses Menü ein Detail der Maschinenereignisse ist und mehrere Details zu dem Ereignis vorhanden sein können, kann über ein Menü schnell zu anderen existierenden Diagnose-Daten des Ereignisses gewechselt werden.
Anzeigen	Die Anzeige des PLC Traces erfolgt für alle konfigurierten Variablen in dem festgelegten Format. Das die Aufzeichnung auslösende Signal, Trigger, wird als 0 Zyklus / 0 Zeit dargestellt und markiert. Mit Anzeigen wird mit den vordefinierten Details zum PLC Trace die Darstellung aktualisiert.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
+ /–	Aufklappen und Zuklappen von den Details zu: • Aufzeichnungen • Anzeigeoptionen • Variablen
PLC Trace: Variablen ein-/ ausblenden	Ein- Ausblenden des Grafen der Variable in der Darstellung: Zur übersichtlichen Darstellung können Variablen aus der Darstellung ausgeblendet werden, um individuelle Variablenkonfigurationen betrachten zu können.
Typ	Format der Variablen
Einheit	Dimension von bewerteten Variablenwerten (z. B. °C)
Umrechnung Anzeigeskalierung	Bewertung von Variablenwerten zur Dimensionsanpassung, linear durch 2 definierte Wertezuordnungen. Die Variablen können zur Anzeige linear über zwei definierte Punkte skaliert werden (z. B. Bytewert 16 entspricht 20°C, Bytewert 128 entspricht 90°C).
Bits	Darstellung einer Variablen im Byteformat nicht als Wert, sondern je gewählten Bit einzeln als binäres Signal. Als Byte konfigurierte Variablen lassen sich auch als Einzelbits (BOOL) darstellen. Werden in der Ansicht nicht alle Einzelbits benötigt, können diese zur Anzeige gezielt selektiert werden.
Variablendarstellung: Reihenfolge ändern	Die Variablen können in ihrer Reihenfolge verschoben werden, um einen direkten Vergleich nebeneinander zu vereinfachen.
PLC Trace: Zeit/Zyklen Darstellung	Die horizontale Achse ist immer mit einer je Zyklus dargestellten Millisekundenangabe versehen. Diese kann umgestellt werden auf die Zyklusnummer, jeweils mit dem Ausgangspunkt 0 vom Trigger berechnet.
Anzeigeoptionen	PLC Trace Diagramme können in einer auf jedem Monitor darstellbaren Standardeinstellung auswertbar dargestellt werden. In einer Zoom-Einstellung kann eine ganze Aufzeichnung in einer Sicht komprimiert dargestellt werden, was zu Informationsverlusten führen kann. In einer optimiert komprimierten Darstellung wird jedes Detail dargestellt, aber in der kleinst möglicher Sicht. Die Sicht auf die Grafen lässt sich mit der Markierung dynamisch Markierung dynamisch zyklusgenau, je nach

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
	Auflösung aber mindestens pixelgenau bestimmen.
Diagramm/Tabelle	Es besteht die Auswahl zwischen einer grafischen und tabellarischen Darstellung der Variablenwerte.
PLC Trace: Daten Darstellung horizontal/vertikal	Die Darstellung der Datentabelle kann zwischen der horizontalen (Zeit / Zyklenachse) Darstellung auf die vertikale (Variablenachse) umgestellt werden.
PLC Trace: Markierungen	In der PLC Trace Darstellung lassen sich Markierungen setzen, die zur Differenzberechnung und Anzeige der aktuellen Werte dienen. Die Markierungen bleiben beim Zoomen erhalten und sind je nach Auflösung zyklusgenau positionierbar, aber mindestens pixelgenau, indem alle Zyklen zwischen den Markierung beinhaltet sind.
PLC Trace: Daten Export	Die PLC Trace Daten können als Datei zur weiteren Verarbeitung exportiert werden.
PLC Trace: Daten drucken	Die PLC Trace Daten können als Ausdruck auf einen installierten Drucker geleitet werden.
PLC Trace: Darstellung	Das Fenster für die PLC Trace Darstellung kann maximiert/minimiert werden.

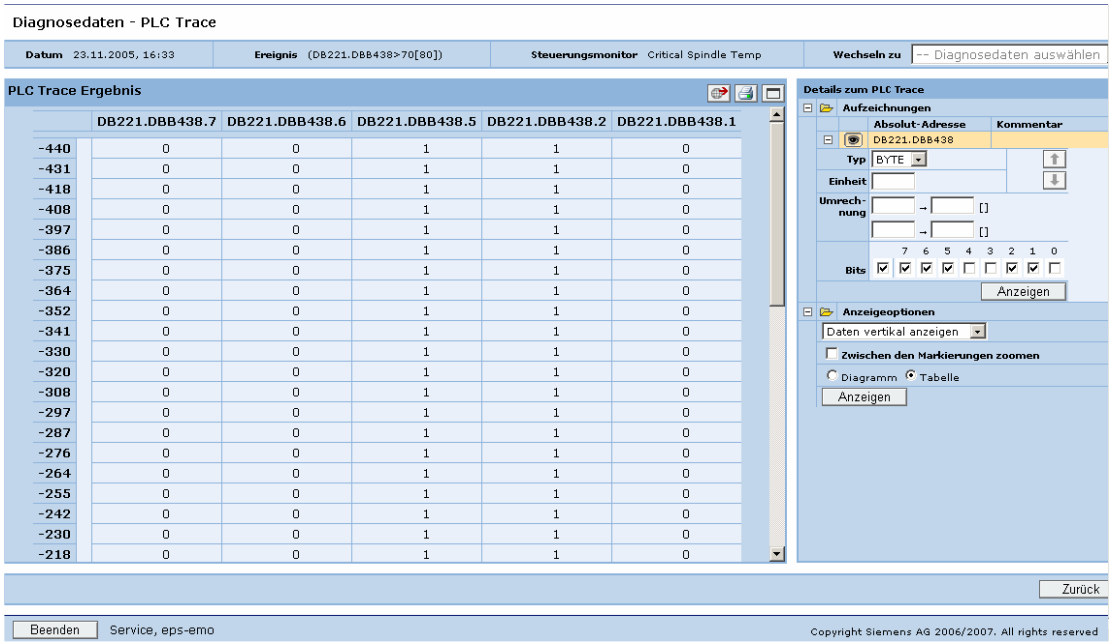

Diagnosedaten - PLC Trace
Datum 23.11.2005, 16:33
Ereignis (DB221.DBB438>70[80])
Steuerungsmonitor Critical Spindle Temp
Wechseln zu -- Diagnosedaten auswählen
PLC Trace Ergebnis
DB221.DBB438.7 DB221.DBB438.6 DB221.DBB438.5 DB221.DBB438.2 DB221.DBB438.1
-440 0 0 1 1 0
-431 0 0 1 1 0
-418 0 0 1 1 0
-408 0 0 1 1 0
-397 0 0 1 1 0
-386 0 0 1 1 0
-375 0 0 1 1 0
-364 0 0 1 1 0
-352 0 0 1 1 0
-341 0 0 1 1 0
-330 0 0 1 1 0
-320 0 0 1 1 0
-308 0 0 1 1 0
-297 0 0 1 1 0
-287 0 0 1 1 0
-276 0 0 1 1 0
-264 0 0 1 1 0
-255 0 0 1 1 0
-242 0 0 1 1 0
-230 0 0 1 1 0
-218 0 0 1 1 0
Details zum PLC Trace
Aufzeichnungen
Absolut-Adresse
Kommentar
DB221.DBB438
Typ BYTE
Einheit
Umrechnung
Bits
Anzeigen
Anzeigeoptionen
Daten vertikal anzeigen
Zwischen den Markierungen zoomen
Diagramm Tabelle
Anzeigen
Zurück
Beenden
Service, eps-emo
Copyright Siemens AG 2006/2007. All rights reserved

Bild 2-11: PLC Trace Werte in vertikaler Darstellung

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

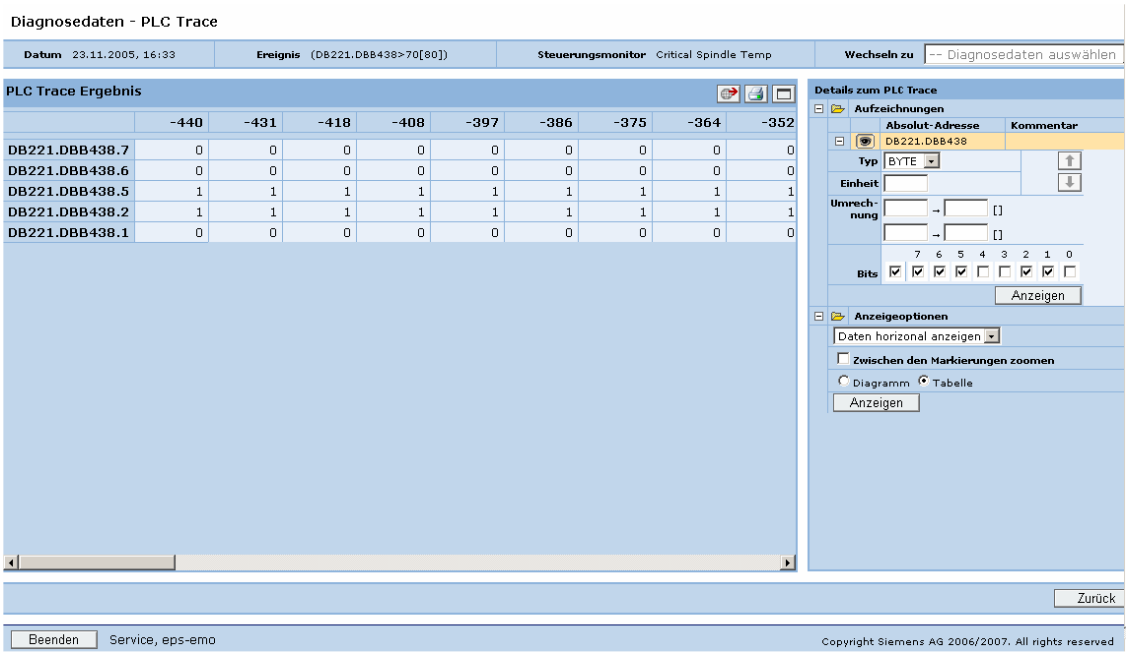

Diagnosedaten - PLC Trace
Datum 23.11.2005, 16:33
Ereignis (DB221.DBB438>70[80])
Steuerungsmonitor Critical Spindle Temp
Wechseln zu -- Diagnosedaten auswählen
PLC Trace Ergebnis
-440 -431 -418 -408 -397 -386 -375 -364 -352
DB221.DBB438.7 0 0 0 0 0 0 0 0 0
DB221.DBB438.6 0 0 0 0 0 0 0 0 0
DB221.DBB438.5 1 1 1 1 1 1 1 1 1
DB221.DBB438.2 1 1 1 1 1 1 1 1 1
DB221.DBB438.1 0 0 0 0 0 0 0 0 0
Details zum PLC Trace
Aufzeichnungen
Absolut-Adresse
Kommentar
DB221.DBB438
Typ BYTE
Einheit
Umrechnung
Bits 7 6 5 4 3 2 1 0
Anzeigen
Anzeigeoptionen
Daten horizonal anzeigen
Zwischen den Markierungen zoomen
Diagramm Tabelle
Anzeigen
Zurück
Beenden
Service, eps-emo
Copyright Siemens AG 2006/2007. All rights reserved

Bild 2-12: PLC Trace Werte in horizontaler Darstellung

Mit einem Ereignis hochgeladene PLC Traces können im Browser angezeigt und mit grafischen Werkzeugen ausgewertet werden. Über die Anzeige von Variablenwerten in der Grafik, das Setzen von Markern und Zoomen können so fehlerhafte Signalabläufe leicht gefunden werden.

PLC Datenbausteine / Liste

Die mit einem Ereignis hochgeladenen PLC Datenbausteine von der Steuerung können auf einem Datenträger gespeichert werden.

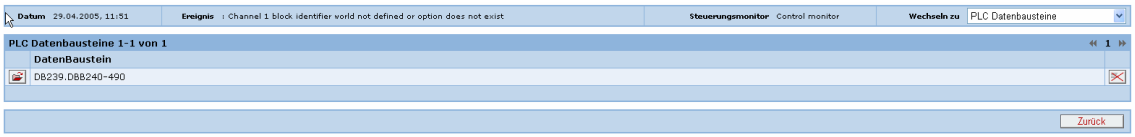


Bild 2-13: Darstellung PLC Datenbausteine

Funktion	Beschreibung
PLC Datenbaustein speichern	Sie können einen PLC Datenbaustein auf einen Datenträger speichern.
PLC Datenbaustein löschen	Sie können einzelne PLC Datenbausteine aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag. **Hinweis:** Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

PLC Monitore

Die mit einem Maschinenereignis gespeicherten Daten eines PLC Monitors können angezeigt werden.

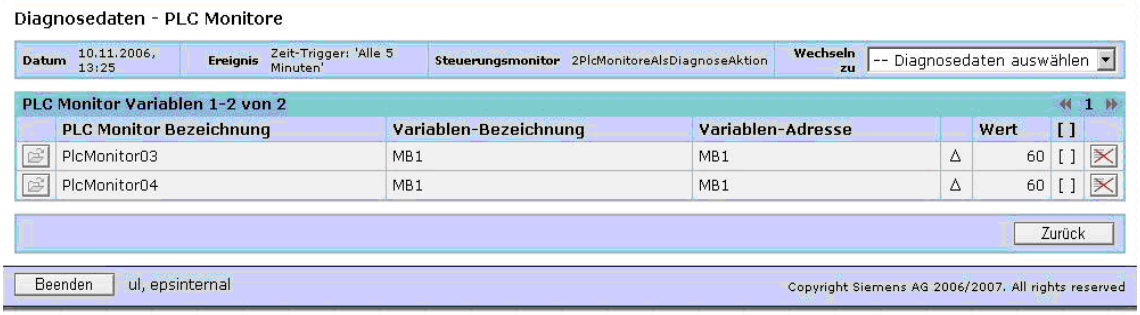


Bild 2-14: Darstellung PLC Monitordaten

Funktion	Beschreibung
PLC Monitor öffnen	Sie können den PLC Monitor öffnen und die Zeitverläufe der aller aufgezeichneten Daten des Monitors anzeigen.
PLC Monitordaten aus dem Ereignis löschen	Sie können einzelne PLC Monitor Daten aus Maschinenereignissen nicht löschen, sondern nur den kompletten Ereigniseintrag. **Hinweis:** Das Löschen einzelner Details eines Ereignisses stellt eine unzulässige Manipulation des archivierten Dokumentes dar.

2.1.6 NC Monitore

Funktionsbeschreibung

Mit Hilfe der Monitore können die Life-Cycle-Belastungen von Maschinenachsen (Linear-, Rundachsen und Hauptspindeln) gesammelt und analysiert werden. Dabei werden Instandhaltungs-relevante NC-Variablen (Zähler), wie der Verfahrweg, die Verfahrzeit oder die Anzahl der Verfahrvorgänge über der Lebensdauer oder Zeitabschnitten aufsummiert und dem Maschinenbediener in Form von Zeitdiagrammen zur Verfügung gestellt.

Anhand dieser Lastkollektive kann die Instandhaltung gezielter durchgeführt werden, insbesondere durch den Bezug zu festgelegten Warn- und kritischen Grenzen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

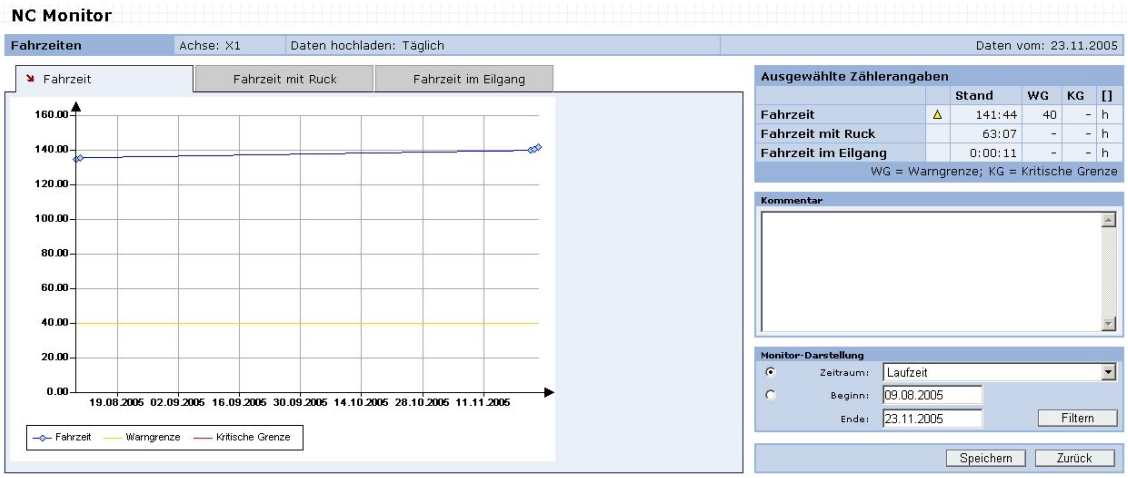


Bild 2-15: Zeitdiagramm NC Monitor

Diese Informationen unterstützen auch bei der Spezifikation neuer Maschinenkonzepte, da reale Lastkollektive für die Maschinenauslegung zur Verfügung stehen.

Verfügbarkeit und Berechtigungen

Die Zeitdiagramme der NC Monitore können nur am PC dargestellt werden. Die aktuellen Zählerstände eines NC Monitors können auch an der Bedientafel eingesehen werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Nutzung der NC Monitore sind im Detail im Anhang A.5 beschrieben.

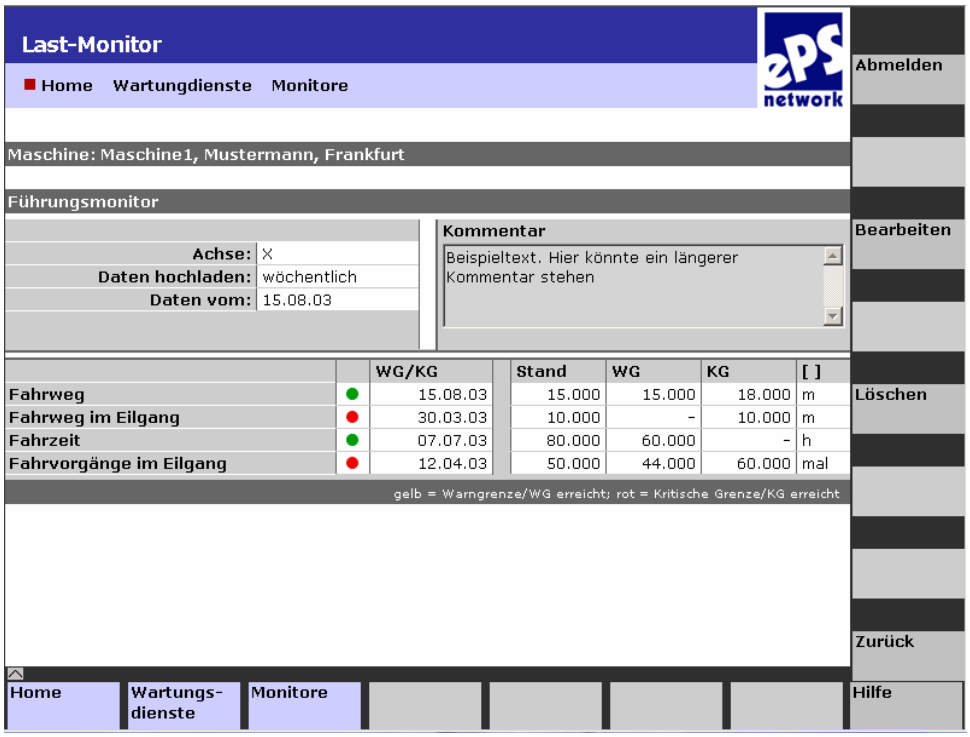


Bild 2-16: Zählerstände eines NC Monitors an der Bedientafel

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.1.7 PLC Monitore

Funktionsbeschreibung

Mit den PLC Monitoren ist es möglich, die zeitliche Veränderung von beliebigen Zustandsdaten in der PLC zu erfassen. Die PLC Monitore fokussieren dabei auf lang laufende Erfassungen bei einem langsamen Datenaufzeichnungstakt (in Abgrenzung zum PLC-Trace). Dadurch ist es möglich, die gesamte Maschinenperipherie, die durch die PLC gesteuert und überwacht wird, in die Zustandsüberwachung mit einzubeziehen.

In einem PLC Monitor können bis zu 32 Variablen aus dem Bereich der PLC in gemeinsamem Takt aufgezeichnet werden. Als PLC Variablen können Ein-, Ausgänge, Zähler, Merker und beliebige Datenadressen in PLC-Bausteinen verwendet werden.

Die aufgezeichneten Variablen können skaliert und mit frei definierbaren Einheiten versehen werden. Einzelne Variablen eines PLC Monitors können als zählende Variablen gekennzeichnet werden (z. B. Werkstückzähler). Diese Variablen können bei der Konfiguration von Intervall-Triggern verwendet werden, um wiederkehrende Aktionen immer nach Ablauf einer bestimmten Anzahl von Zähleinheiten auszulösen. Zählende Variablen sind monoton aufwärts zählend. Ein Löschen der Variablen in der PLC wird vom System kompensiert, d.h. die Zählung wird auf Basis des letzten Wertes vor dem Löschen fortgesetzt.

Zur automatischen Überwachung des Zustandes können zu jeder Variable Grenzwerte konfiguriert werden. Bei Verletzung der Grenzwerte können Aktionen angestoßen werden, wie das bei den Steuerungsmonitoren beschrieben ist.

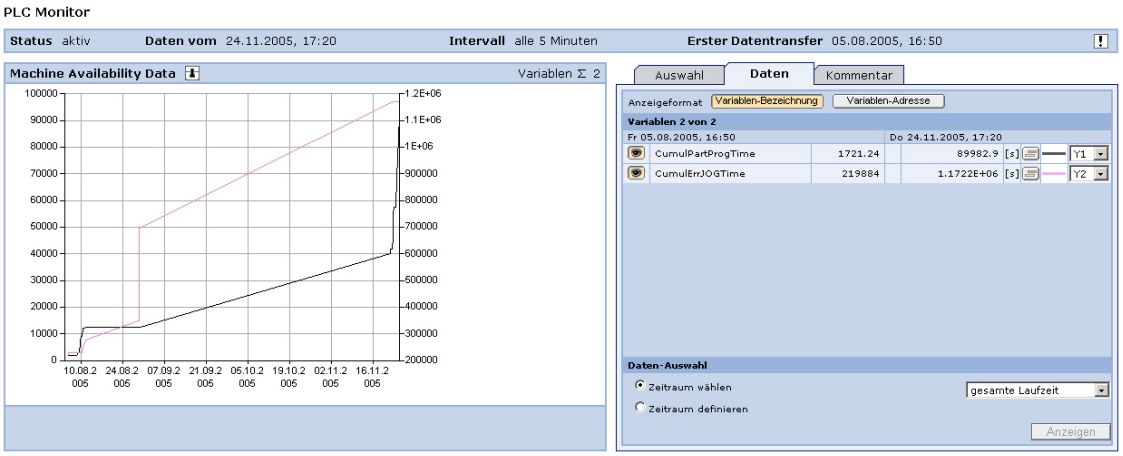


Bild 2-17: Zeitverläufe von Variablen eines PLC Monitors

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.2 Messungen und Messreihen

2.2.1 Analysieren am PC

Funktionsbeschreibung

Aus Messungen und Messreihen, die an der Maschine durchgeführt worden sind, lassen sich die Performance sowie der Zustand der Maschine und ihrer Maschinenbaugruppen analysieren. Dabei werden nicht nur Messkurven aus den Messungen erzeugt, sondern auch Kenngrößen ermittelt sowie Zusatzinformationen zum Messergebnis hinzugefügt. Über die Kenngrößen werden bei Messreihen Trendkurven erzeugt. Mittels Messergebnissen kann der Maschinenbediener eine Analyse fern ab der Maschine und zu späteren Zeitpunkten durchführen. Aus den Trendkurven lassen sich Zustandsänderungen erkennen. Über die Grenzwerte lassen sich so notwendige Instandhaltungsmaßnahmen frühzeitig erkennen.

Auswahl- und Filterbereich

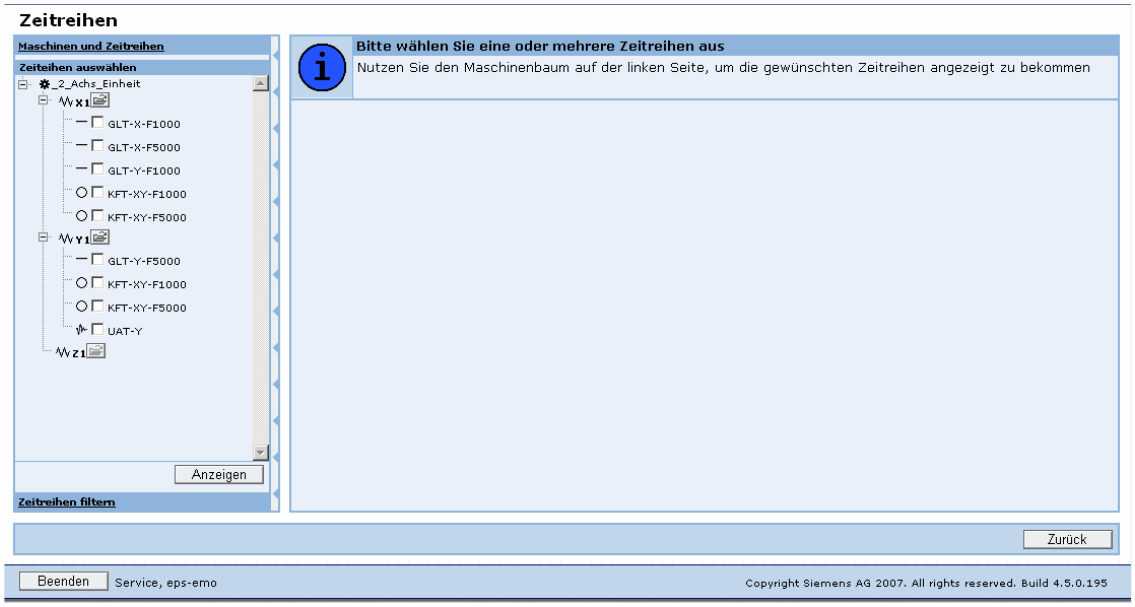


Bild 2-18: Übersicht über die Zeitreihen der ausgewählten Maschine

Funktion	Beschreibung
Auswahl der Zeitreihe	Die Messreihen sind unter den Maschinenachsen im Auswahlbaum auswählbar. Man kann mehrere Messreihen auswählen.
Auswahl Einzelmessungen	Diese Funktion zeigt eine Tabelle aller Messungen der betreffenden Achse, die nicht Messungen einer Messreihe sind. In der Tabelle können die mehrere Messungen für die Darstellung ausgewählt werden.
Anzeigen	Die Funktion Anzeigen zeigt die ausgewählten Messreihen in Diagrammen an.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
Zeitreihen filtern Testtypen: ▪ Gleichlauf-Achsentest ▪ Kreisformtest ▪ Universal-Achsentest	Diese Funktion öffnet das Menü zum Filtern der in der Auswahl gezeigten Messreihen. Messreihen können nach dem Typ der Messreihe gefiltert werden.
Filtern	Die Funktion Filtern macht die gewählte Filtereinstellung wirksam.
Filterbereiche ein-/ausblenden	Der gesamte Filterbereich wird aus- und eingeblendet.

Diagramme der gewählten Zeitreihen anzeigen

Klickt der Benutzer auf den Textbutton "Anzeigen“ unterhalb des Zeitreihen-Auswahlbaums, so werden die Graphen der gewählten Zeitreihen im Diagrammbereich angezeigt.

Anzeige der Messergebnisse

Messergebnisse aus Messungen können sowohl an der Bedientafel der Maschine als auch am PC eingesehen werden. Trendkurven aus Messreihen stehen nur am PC zur Verfügung.

Über die Warn- und kritische Grenzen der Kenngrößen kann der Maschinenbediener bei der Auswertung Informationen darüber erhalten, wie weit der qualitative Zustand der Maschine vom Grenzkriterium entfernt ist.

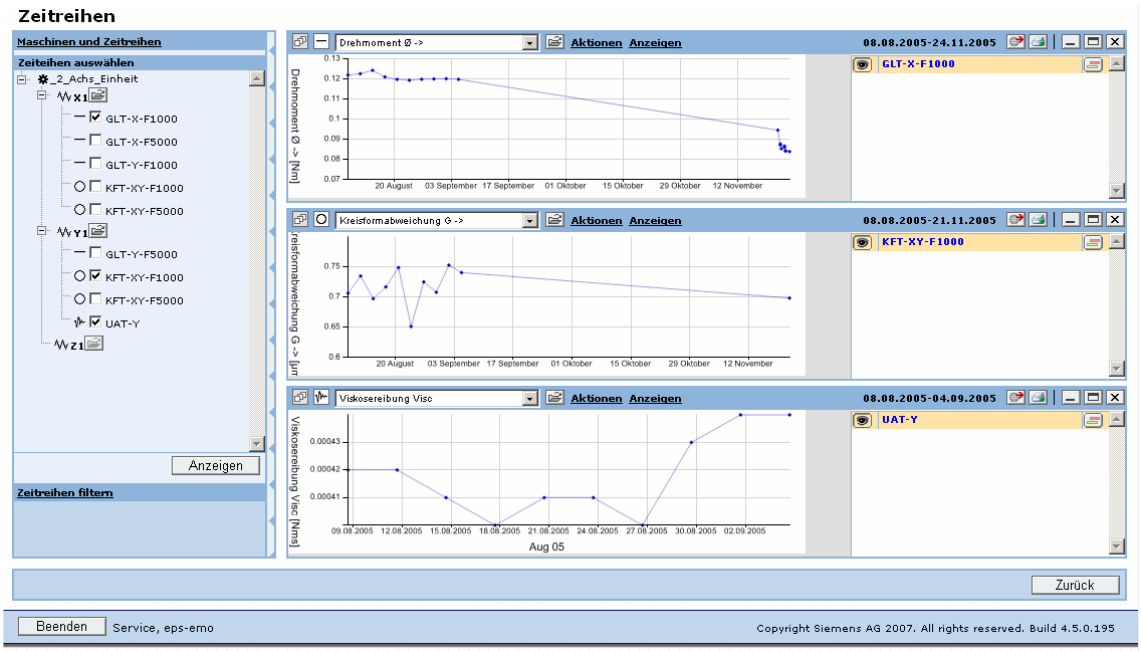


Bild 2-19: Beispiele für Zeitreihen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Durch zyklische Wiederholung von Einzelmessungen kann der Trendverlauf aus den Messtyp-spezifischen Kenngrößen (Kenngröße über Zeit) erzeugt werden. Dies dient insbesondere als Basis für die zustandsorientierte Instandhaltung. Zu diesem Zweck können Messreihen auf Basis vorhandener Einzelmessungen erzeugt werden. Damit ist sichergestellt, dass sich die Messreihe auf ein und dieselbe Messung bezieht (dieselben Messparameter).

Messreihen dienen als Basis für die zustands-orientierte Instandhaltung, da anhand der Trendkurve und den Grenzwerten eine Planungsbasis für Instandhaltungsmaßnahmen entsteht.

Die Durchführung der einzelnen Tests wird in Kapitel 2.3 Testserien an der Maschine beschrieben.

Die Ansicht der Messergebnisse kann durch den Maschinenbediener an der Bedientafel der Maschine und am PC erfolgen. Trendkurven aus Messreihen stehen dem Maschinenbediener ausschließlich am PC zur Verfügung.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Einzelmessungen einer Achse

Messungen, die nicht durch eine Messreihe erzeugt wurden, werden in einer Tabelle angezeigt. In dieser Tabelle können die darzustellenden Messungen ausgewählt werden. Es können mehrere Messungen ausgewählt werden.

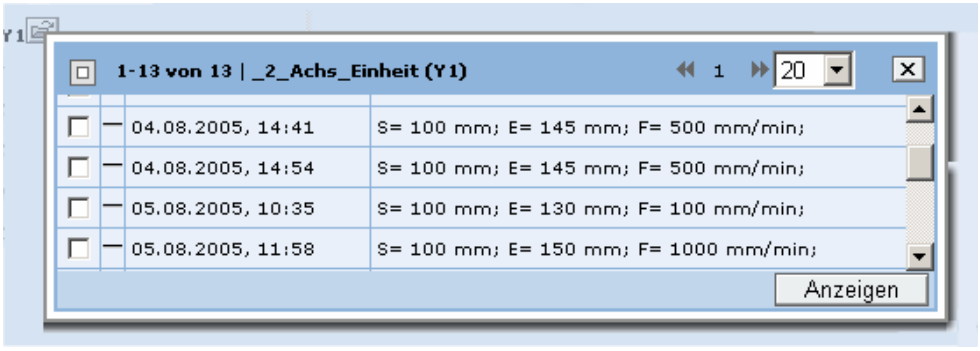


Bild 2-20: Tabelle der Einzelmessungen

Einzelmessung anzeigen

Die Funktion Anzeigen der Tabelle der Einzelmessungen öffnet alle ausgewählten Einzelmessungen in jeweils einem separaten Diagramm.

2.2.2 Bedienen der Diagramme

Allgemeine Bedienelemente

Funktion	Beschreibung
Diagramm minimieren	Das Diagramm wird verkleinert, so dass lediglich die Titelzeile sichtbar bleibt.
Diagramm wiederherstellen	Das minimierte Diagramm wird wieder in Standardgröße dargestellt.
Diagramm maximieren	Das Diagramm wird soweit vergrößert, dass es die gesamte Fläche für die Diagramme ausfüllt.
Diagramm schließen	Das Diagramm wird geschlossen.
Setzen und Anzeige von Markierungen	Im Diagramm kann ein Paar von Markierungen gesetzt werden. Durch einen Klick mit der linken Maustaste wird die erste Markierung gesetzt. Man bewegt den Mauszeiger ohne eine Taste gedrückt zu halten zur Position der zweiten Markierung und drückt dann die linke Maustaste. Die Markierungen können beliebig neu gesetzt werden. Das Löschen der Markierungen erfolgt durch die Funktion "Markierungen löschen“ im Menü "Anzeigen“.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
Anzeigen in neuem Diagramm	Klickt der Benutzer auf den Button "in neuem Diagramm anzeigen“ rechts neben der Dropdown-Liste, wird unterhalb des gerade betrachteten Diagramms ein neues Diagramm vom gleichen Typ erzeugt. Das neu erzeugte Diagramm übernimmt alle Anzeige-Eigenschaften des ursprünglichen Diagramms (gewählte Kenngröße, Markierungen, Anzeige, Auswahl und Reihenfolge der Zeitreihen…), außer der Skalierung. Die Skalierung wird in einem neuen Diagramm immer auf Auto/Auto gestellt.

Ändern der Kenngröße

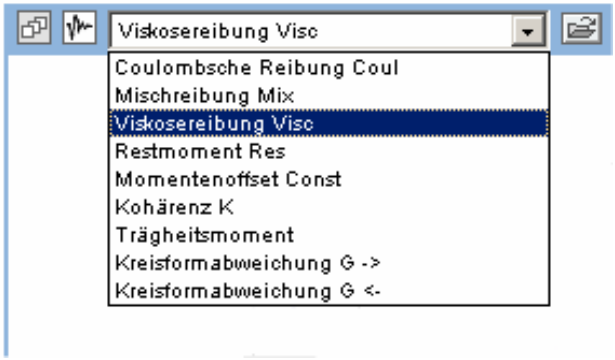


Bild 2-21: Dropdown-Liste der Kenngrößen der Kreisformtests

Die Dropdown-Liste enthält die Liste der Kenngrößen des jeweiligen Testtyps. Wählt der Benutzer eine Kenngröße aus, wird das bisher dargestellte Diagramm wird durch das Zeitreihen-Diagramm der gewählten Kenngröße ersetzt.

Menü "Aktionen"

Menü-Einträge	
Neu laden	Das Diagramm wird neu erzeugt.
Alle Parameter	Es werden in einer Tabelle die Parameter aller im Diagramm gezeigten Messreihen dargestellt.

Bild 2-22: Parameter aller Messreihen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Menü "Anzeige"

Mittels dieses Menüs können die Anzeige-Einstellung des Diagramms beeinflusst werden.

Menü-Einträge	
Alles anzeigen	Es wird der vollständige Zeitverlauf der Zeitreihe angezeigt.
Zwischen den Markierungen	Es wird der Zeitbereich zwischen den beiden Markierungen dargestellt.
Letzter Monat | | | Letztes Jahr	Diese Optionen dienen zum Wählen des Zoom-Faktors. Beim Ändern der Zoom-Stufe wird das Diagramm entsprechend neu angezeigt, alle anderen Einstellungen, insbesondere die Markierungen, bleiben jedoch erhalten.
Zurück zum letzten Zoom	Das Diagramm wird mit der vorherigen Zoomeinstellung erzeugt.
Zeitliche Verteilung	Die horizontale Achse stellt eine Zeitachse dar. Die Messpunkte werden entsprechend ihres Datums platziert.
Gleichmäßige Verteilung	Die Messwerte werden gleichmäßig über die X-Achse verteilt; aus den X-Positionen lassen sich keine Rückschlüsse mehr über den Zeitpunkt der Messung machen.
Markierungen löschen	Die Markierungen werden aus dem Diagramm entfernt.

Liste der Maschinen und Zeitreihen mit Bedienelementen

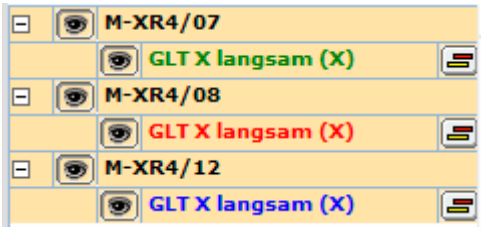


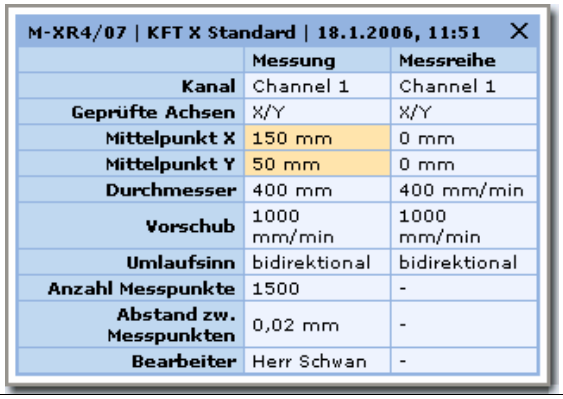
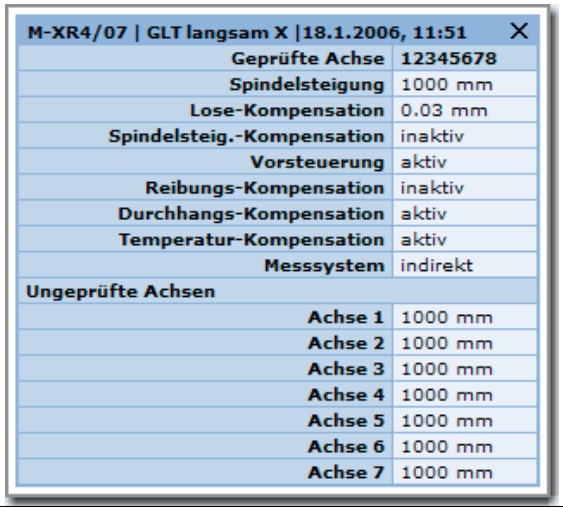
Bild 2-23: Ein-/Ausblenden einzelner Messreihen

Funktion	Beschreibung
Messreihe ausblenden	Die Funktion blendet den Graph der Messreihe aus dem Diagramm aus. Das Diagramm wird neu aufgebaut. Dabei wird die Skalierung neu berechnet.
Grenzwerte darstellen	Mit der Funktion werden die Grenzwerte der gewählten Messreihe als Linie im Diagramm eingezeichnet. Liegen die Grenzwerte außerhalb des dargestellten Wertebereichs, wird durch ein Symbol darauf hingewiesen, dass die Grenzwerte außerhalb liegen.

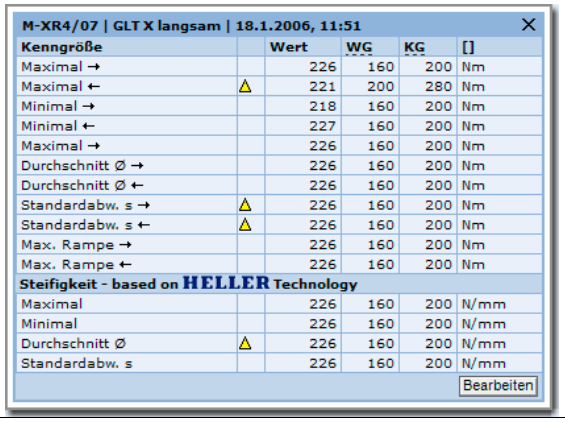
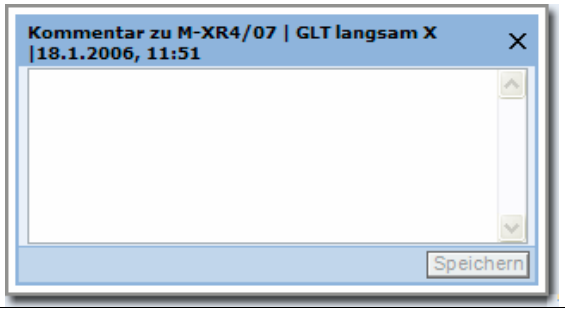
© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Kontextmenü des Zeitreihendiagramms

Wenn der Benutzer mit der rechten Maustaste klickt, während sich der Mauszeiger in einem Diagramm über einem einzelnen Messpunkt einer Zeitreihe befindet, wird ein Kontextmenü angezeigt, das Aktionen bezüglich des betreffenden Messpunktes zur Verfügung stellt. Die Funktionen, die durch das Kontextmenü ausgeführt werden beziehen sich entweder auf die gesamte Messreihe, zu der der Messpunkt gehört, zur Messreihe und zur Messung oder sie bezieht sich nur auf die Messung, die durch den Datenpunkt repräsentiert wird.

Menü-Einträge	
Kommentar Messreihe	Der Kommentar der Messreihe wird angezeigt werden. Er kann verändert und gespeichert werden.
Grafik speichern	
Parameter Messung/Messreihe	
Randbedingung Messung	

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Menü-Einträge	
Kenngrößen/Grenzwerte Messung	
Kommentar Messung	
Messung anzeigen	Unterhalb des betrachteten Zeitreihen-Diagramms wird ein Diagramm mit der gewählten Einzelmessung angezeigt.

M-XR4/07 | GLT X langsam | 18.1.2006, 11:51
Kenngröße | Wert | WG | KG | []
Maximal → 226 160 200 Nm
Maximal ← 221 200 280 Nm
Minimal → 218 160 200 Nm
Minimal ← 227 160 200 Nm
Maximal → 226 160 200 Nm
Durchschnitt Ø → 226 160 200 Nm
Durchschnitt Ø ← 226 160 200 Nm
Standardabw. s → 226 160 200 Nm
Standardabw. s ← 226 160 200 Nm
Max. Rampe → 226 160 200 Nm
Max. Rampe ← 226 160 200 Nm
Steifigkeit - based on HELLER Technology
Maximal 226 160 200 N/mm
Minimal 226 160 200 N/mm
Durchschnitt Ø 226 160 200 N/mm
Standardabw. s 226 160 200 N/mm
Bearbeiten

2.2.3 Bedienelemente der Diagramme für Einzelmessungen

Bild 2-24: Titelzeile Diagramm Einzelmessung

Ändern des Diagramtyps

Die Dropdown-Liste enthält die Liste der Diagrammtypen, die für den jeweiligen Testtyp verfügbar sind. Klickt der Benutzer auf die Bezeichnung des Diagrammtyps, wird der bisher dargestellte Diagrammtyp durch den neu gewählten ersetzt.

Neuer Diagrammtyp in eigenem Diagramm

Klickt der Benutzer auf den Button "in neuem Diagramm anzeigen“ rechts neben der Dropdown-Liste der Diagrammtypen wird unterhalb des gerade betrachteten Diagramms ein neues Diagramm vom gleichen Typ erzeugt.

Das neu erzeugte Diagramm übernimmt alle Anzeige-Eigenschaften des ursprünglichen Diagramms (Markierungen, Zoom …), außer der Skalierung. Die Skalierung eines geklonten Diagramms ist immer Auto/Auto.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Beim Diagramm einer Einzelmessung haben das Menü "Aktionen“ und das Kontextmenü die gleichen Optionen:

Menü-Einträge	
Parameter	zeigt das Popupfenster mit der Liste der Parameter der Messung. Das gleiche Popupfenster kann aus dem Kontext der Zeitreihe geöffnet werden.
Randbedingungen	zeigt das Popupfenster mit der Liste der Parameter der Messung.
Kommentar	Popup mit dem Kommentar der Messung.
Skalierung	Einstellung der Skalierung des Diagramms (nur für den Gleichlauf-Achsentest). Bei den Diagrammen für Kreisformtest und Universal-Achsentest enthält das Menü "Aktionen" den Punkt "Skalierung“ nicht.

Skalierung des Gleichlauf-Achsentests

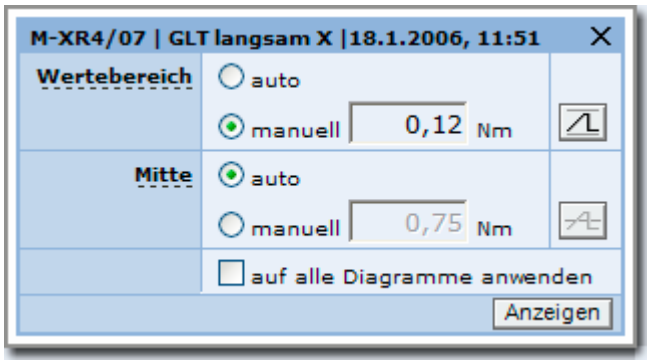


Bild 2-25: Skalierung des Gleichlauf-Achsentests

Menü "Anzeige"

Dieses Menü gibt es nur für das Einzelmessungsdiagramm des Gleichlauf-Achsentests.

Menü-Einträge	
Alles ohne Rampen	Darstellung des gesamten Messbereiches jedoch ohne die Beschleunigungsrampen.
Alles mit Rampen	Darstellung des gesamten Messbereiches unter Einschluss der Beschleunigungsrampen.
Zwischen den Markierungen	Zoomen des Diagramms auf den Bereich zwischen den Markierungen. Dies setzt voraus, dass beide Markierungen gesetzt wurden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Navigation zur vorherigen / nächsten Messung

Mit den beiden Buttons dieser Funktion kann zur vorherigen oder nachfolgenden Messung der betreffenden Messreihe navigiert werden.

Darstellung der Kenngrößen und Grenzwerte

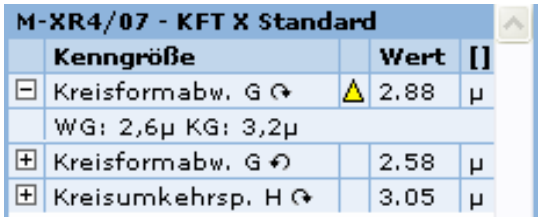


Bild 2-26: Tabelle der Kenngrößen und Grenzwerte

2.2.4 Kreisformtest

Funktionsbeschreibung

Beim Kreisformtest werden ein Polardiagramm der Kreisbahn sowie Kreisform-spezifische Kenngrößen ermittelt:

- Kreisformabweichung und
- Kreisumkehrspanne

Zusätzlich werden noch die Messtyp-relevanten Parameter angegeben. Ziel ist die Überprüfung der Antriebsdynamik und -genauigkeit der beiden beteiligten Achsen.

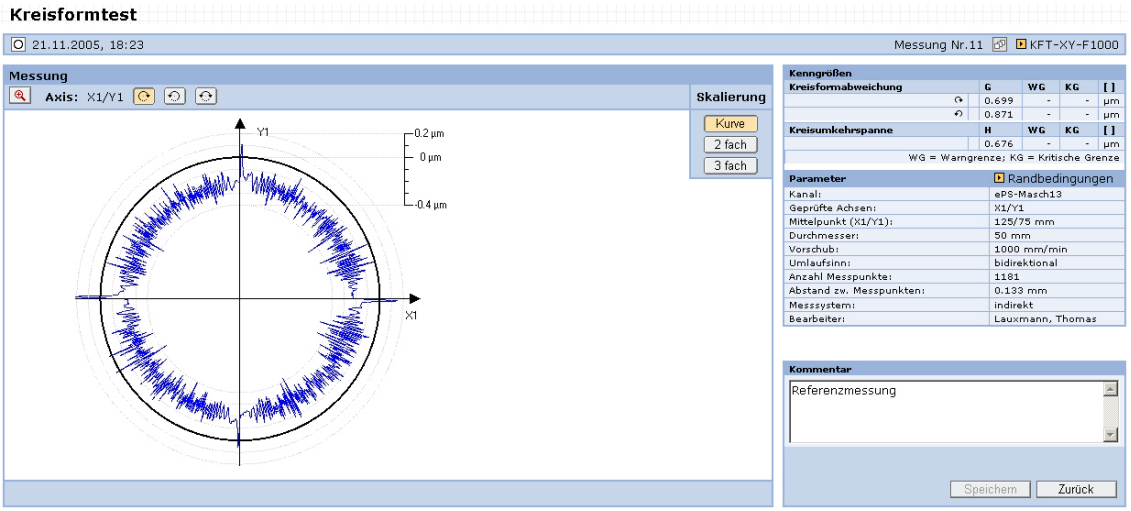


Bild 2-27: Messergebnis eines Kreisformtests

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.2.5 Gleichlauf-Achsentest

Funktionsbeschreibung

Das Gleichlauf-Achsentest-Ergebnis liefert die Drehmoment-/Kraft-Messkurve über der Achsposition sowie verschiedene Drehmoment-Kenngrößen:

- min./max. Drehmoment
- durchschnittliches Drehmoment
- Standardabweichung
- maximales Drehmoment in der Beschleunigungsrampe

Für Achsen, die zusätzlich über ein direktes Messsystem verfügen, wird der Verlauf der Gesamtsteifigkeit über der Achsposition dargestellt. Außerdem werden folgende Steifigkeits-Kenngrößen berechnet:

- min./max. Steifigkeit
- durchschnittliche Steifigkeit
- Standardabweichung der Steifigkeit

Die Analyse des Gleichlauf-Achsentests gibt dem Maschinenbediener Hinweise auf Fehler und Störwiderstände von Vorschubachselementen. Der Verlauf der aufgezeichneten Größen zeigt, bei welcher Achsposition die Störung lokalisiert ist. Über die Trendanalyse der Kenngrößen kann eine Veränderung des Zustandes des Antriebsstrangs festgestellt werden.

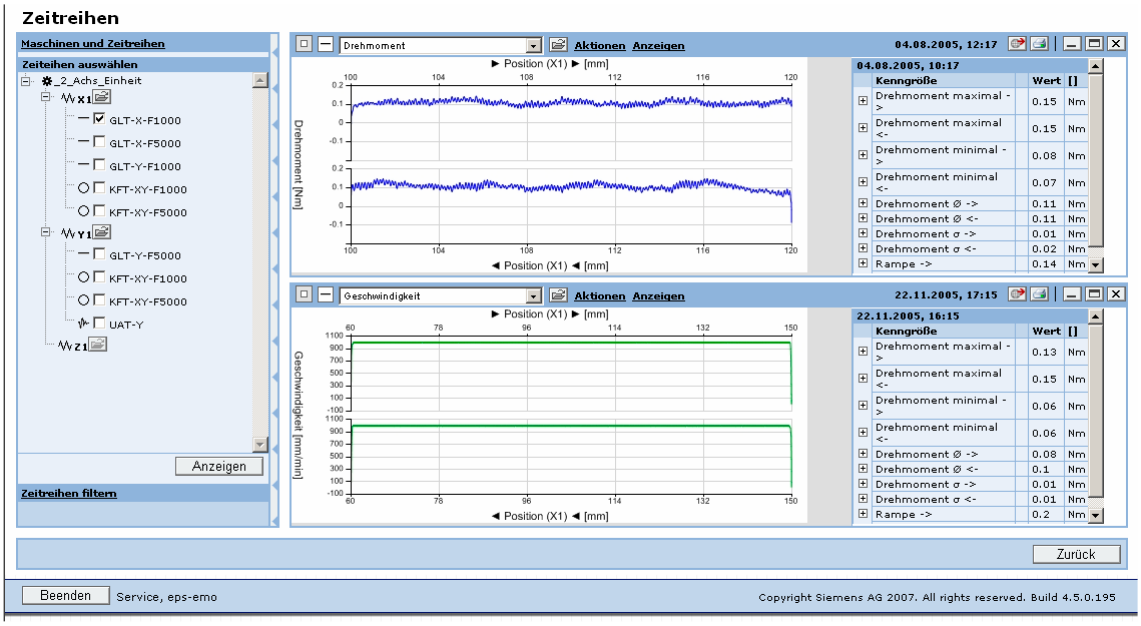


Bild 2-28: Messergebnisse eines Gleichlauf-Achsentests

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.2.6 Universal-Achsentest

Funktionsbeschreibung

Beim Universal-Achsentest werden Kenngrößen zur Beschreibung der Reibung, des Trägheitsmoments und eines Momenten Offsets ermittelt:

- Restmoment (Res)
- Coulomb'sche Reibung (Coul)
- Mischreibung (Mix)
- Viskose Reibung (Visc)
- Trägheitsmoment (Inr)
- Momenten Offset (Const)
- Kohärenz (K)
- Kreisformabweichung (G)

Zusätzlich werden noch die Messtyp-relevanten Parameter angegeben.

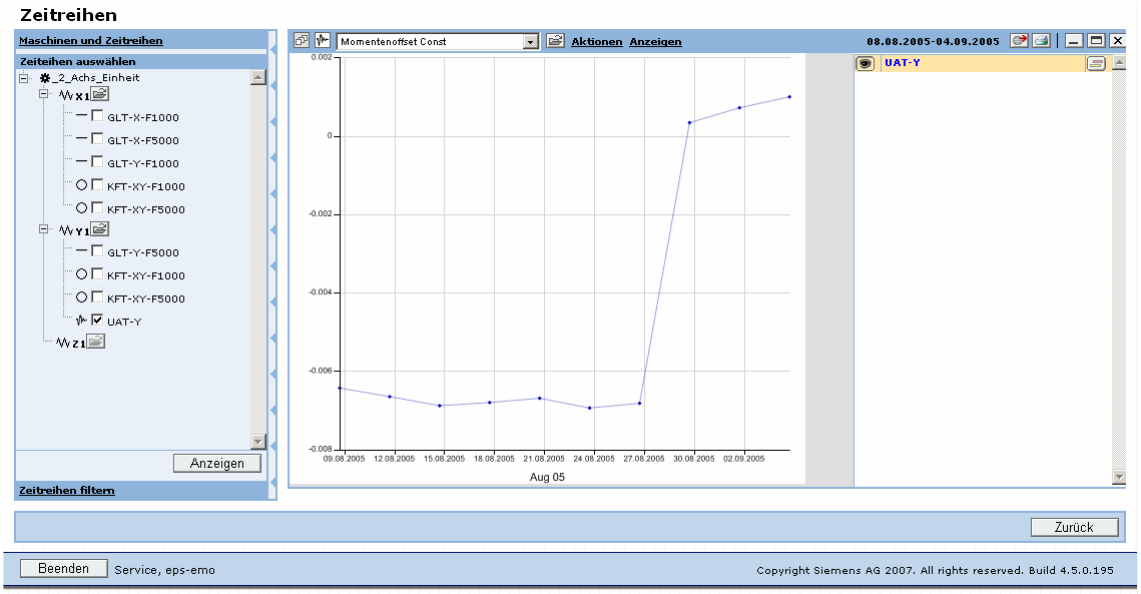


Bild 2-29: Zeitreihe eines Universal-Achsentests

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.3 Testserien an der Maschine

2.3.1 Messreihen durchführen

Messung durchführen

Für die Durchführung der Messungen an der Maschine sind folgende Alternativen möglich:

- Durchführung einer Einzelmessung mit manueller Eingabe der Parameter vor der eigentlichen Testdurchführung
- Durchführung einer Einzelmessung als Wiederholung einer bestehenden Messung ohne Veränderung der Parameter
- Durchführung einer weiteren Messung als Teil einer Messreihe, basierend auf den in der Messreihe vordefinierten Parametern
- Durchführung einer Messung einer Messreihe, die durch einen Instandhaltungsauftrag vorgegeben ist.
- Durchführung der Messungen, die in einer Testserie konfiguriert sind.
- Durchführung der Messungen einer Testserie über einen Instandhaltungsauftrag.
- Durchführung der Messungen einer Testserie ohne Maschinenbediener über einen Instandhaltungsauftrag unter Kontrolle der PLC.

Verfügbarkeit und Berechtigungen

Messungen, Messreihen und Testserien können nur an der Bedientafel ausgeführt werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Durchführung von Messungen, Messreihen und Testserien sind im Detail im Anhang beschrieben.

Ablauf der Messung

Der Ablauf erfolgt unabhängig von den unterschiedlichen Varianten der Durchführung und unabhängig vom Typ des Tests folgendermaßen:

- Auswahl der Messung, Messreihe oder Testserie durch den Maschinenbediener
- Bestätigung der Parameter der Messung, und Darstellung der in der Testserie enthaltenen Messreihen
- Möglichkeit, vor der eigentlichen Messung einen Konturtest zur Kollisionsprüfung durchzuführen
- Prüfen der Freigabe durch die PLC
- Einstellen der Betriebsart AUTO und des Vorschub-Override auf 100% an der Steuerung durch den Maschinenbediener
- Betätigen von NC-START an der Steuerung durch den Maschinenbediener
- Ausführen des maschinenspezifischen Vorspanns der Messbewegung
- Ausführen der Messbewegungen mit Datenaufzeichnungen
- Ausführen des maschinenspezifischen Nachspanns der Messbewegung

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

- Ergebnisdarstellung
- Speichern des Ergebnisses

Achtung

Bitte beachten Sie die Hinweise an der Bedientafel!

2.3.2 Voraussetzungen für die Testdurchführung

Voraussetzungen an der Steuerung

Für die Messungen ist es notwendig, dass die Maschinenachsen mit genau dem Bewegungsprofil bewegt werden, das im NC-Programm festgelegt ist. Zusätzlich muss auch gewährleistet sein, dass die Bewegung in Maschinenkoordinaten ausgeführt wird.
Folgende Funktionen im NCK könnten für die Durchführung von Messungen problematisch sein (beispielhafte Auswahl):

- Asynchrone Unterprogramme
- Statische Synchronaktionen
- Achskopplungen
- Kinematische Transformationen
- Überlagerte Bewegungen wie DRF, externe Nullpunktverschiebung
- Werkzeuglängenkorrektur
- Funktionen, die die Geschwindigkeit beeinflussen wie G95
- Funktionen, die Positionen verändern wie DIAMON
- Achstausch
- Achse ist an die PLC abgegeben (PLC-Achse)

Das NC-Programm für die Durchführung der Messung nimmt keinen Einfluss auf die oben aufgezählten Funktionen. Lediglich Nullpunktverschiebungen werden ausgeschaltet, und die Verschiebung durch DRF und externe Nullpunktverschiebung wird statisch kompensiert, d.h. es wird um den zu Beginn der Messung wirksamen Wert korrigiert.

Orientierungstransformationen nehmen eine besondere Stellung ein. Messungen mit den Geometrieachsen sind bei aktiver Transformation durchaus möglich. Allerdings wird die von den Orientierungsachsen bewirkte Verschiebung der Koordinaten der Geometrieachsen nicht kompensiert. D.h. besser ist es, die Transformation abzuschalten.

Kopplungsverbünde zwischen Achsen sollten vor der Messbewegung getrennt werden (z. B. im Vorspannprogramm). Das NC-Programm des ePS Systems löst keine Kopplungen. Das ePS System geht davon aus, dass man an der Maschine in einem Kanal ein vom ePS System herunter geladenes NC-Programm (mit Unterprogrammen) laden, anwählen und starten kann. Für Maschinen, an denen durch die PLC verhindert wird, ein beliebiges NC-Programm anzuwählen oder zu starten, kann die PLC über DB10.DBB90 oder DBB91 mit dem ePS System kommunizieren.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Für die Erfassung von Daten für die Condition Monitoring Messungen müssen in der Steuerung Maschinendaten gesetzt werden. Neben denen für den Trace Server muss auch das MD 36730: DRIVE_SIGNAL_TRACKING gesetzt sein.

Eine Besonderheit gibt es bei Antrieben, die über Profibus angekoppelt sind. Hier muss die Profibus Projektierung geändert werden, damit die Drehmomentwerte zyklisch an die Steuerung übertragen werden.

Voraussetzungen an der Maschine

Die Messungen für Condition Monitoring gehen davon aus, dass Maschinenachsen einzeln mit genau dem Bewegungsprofil gefahren werden können, die durch das NC-Programm für die Messdurchführung festgelegt sind.
Maschinenkonstruktionen wie z. B. Parallelkinematiken, die das nicht zulassen, sind für Condition Monitoring von ePS Network Services ungeeignet.

2.3.3 Vor- und Nachspannprogramm für eine Messung

Funktionsbeschreibung

Um die Steuerung für den Test geeignet vorbereiten zu können, wird zu Beginn des Tests ein vom Maschinenhersteller oder vom Endkunden spezifisch an die Maschine angepasstes NC-Programm ausgeführt. Damit lassen sich Einstellungen der Maschine spezifisch verändern, so dass eine Durchführung des Tests möglich wird (Beispiel: Abschalten von Transformationen und Kopplungen, Zurücksetzen von voreingestellten G-Codes).

Das Vor- und Nachspannprogramm wird bei jeder Testdurchführung neu in die Steuerung unter dem Namen "N_EPS_PROLOGEPILOG_SPF" geladen. Um dieses Programm anzupassen, kann der NC-Programmeditor der Bedientafel verwendet werden.

Nach der Durchführung des Tests prüft das ePS System automatisch, ob das Vor-/Nachspannprogramm verändert wurde und speichert es dauerhaft, wenn der Maschinenbediener dieses wünscht.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

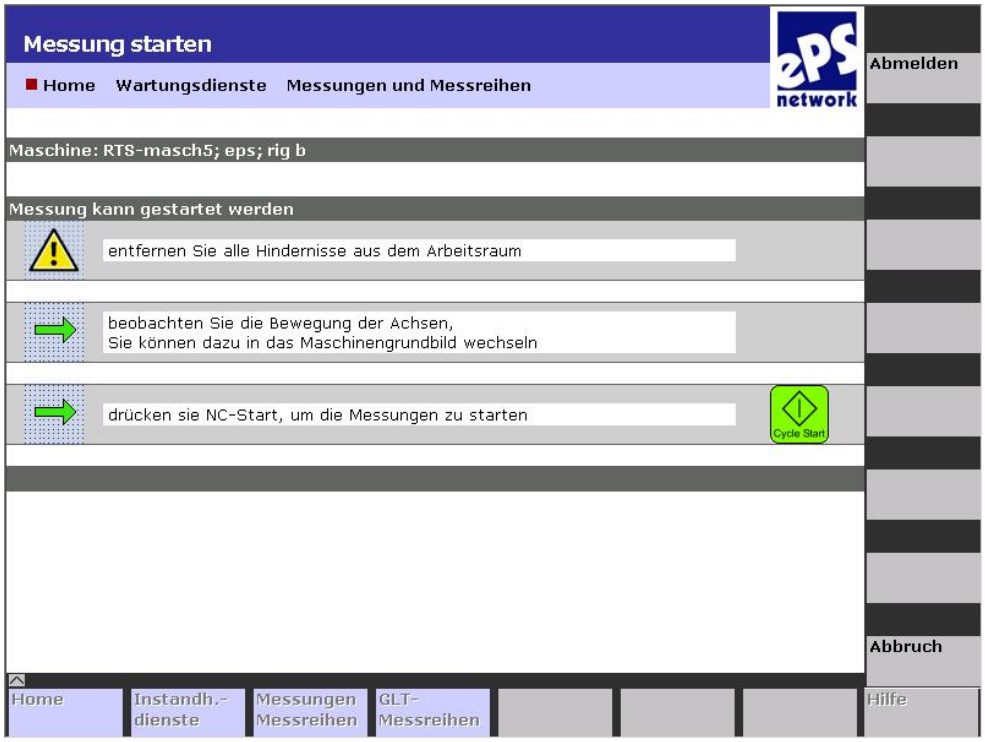


Bild 2-30: Aufforderung zu NC-START

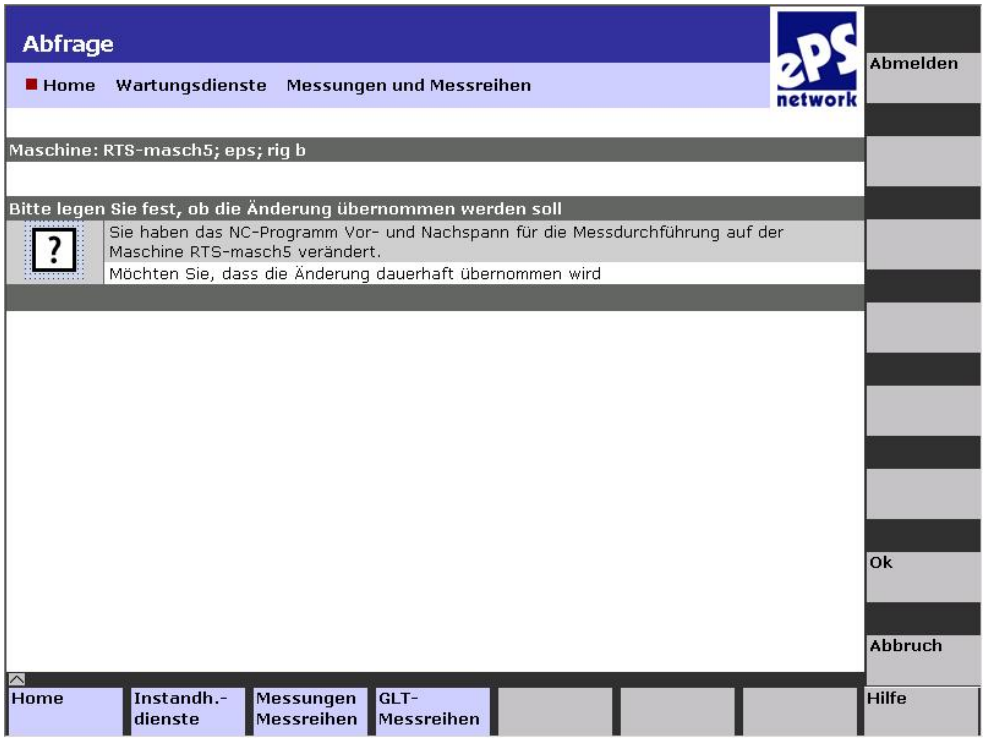


Bild 2-31: Vor-/Nachspannprogramm dauerhaft speichern

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Aufrufsequenz der NC-Programme

Das Vor- und Nachspannprogramm wird vor und nach jeder Messbewegung ausgeführt. Zusätzlich wird das Programm zu Beginn einer Testserie und am Ende einer Testserie aufgerufen.

Beispiel einer Aufrufsequenz:

```
Prolog für Testserie (testType == "FRAME")

Prolog für Messreihe1 (testType == "CIRCULARITY")
Messung1
Epilog für Messreihe1 (testType == "CIRCULARITY")

Prolog für Messreihe2 (testType == "EQUABILITY")
Messung2
Epilog für Messreihe2 (testType == "EQUABILITY")

Prolog für Messreihe3 (testType == "UNIVERSAL")
Messung3
Epilog für Messreihe3 (testType == "UNIVERSAL")

Prolog für Messreihe4 (testType == "CIRCULARITY")
Messung4
Epilog für Messreihe4 (testType == "CIRCULARITY")

...

Epilog für Testserie (testType == "FRAME")
```

Dabei kennzeichnet testType == "FRAME" den Aufruf zu Beginn und am Ende der Testserie. Bei diesem Aufruf sind die weiteren Parameter ohne Bedeutung. Ein testType == "CIRCULARITY" kennzeichnet eine Messung vom Typ Kreisformtest. "EQUABILITY" steht entsprechend für den Gleichlauf-Achsentest und "UNIVERSAL" für den Universal-Achsentest.

Bei den Aufrufen, die vor und nach einer Messung erfolgen, enthalten die weiteren Aufrufparameter des Programms die spezifischen Informationen über die Messung entsprechend der Tabelle.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Beschreibung der Aufrufparameter

Alle Positionswerte beziehen sich auf das Maschinenkoordinatensystem (MKS).

	Gleichlauf-Achsentest	**Kreisformtest**	**Universal-Achsentest**
doProlog	TRUE = Aufruf als Vorspann FALSE = Aufruf als Nachspann		
testType	FRAME = Vor-/Nachspann der Testserie (Nachfolgende Parameter sind ohne Bedeutung.)		
testType	EQUABILITY	CIRCULARITY	UNIVERSAL
measSeriesName	Name der Messreihe (in GROSSBUCHSTABEN)		
intParam1	Kanalachsnummer der Verfahrachse	Ebenenanwahl (1 = G17, 2 = G18, 3 = G19)	Kanalachsnummer der Verfahrachse
intParam2	Kanalachsnummer der Messachse	Reserve	Reserve
intParam3	Reserve	Reserve	Reserve
intParam4	Reserve	Reserve	Reserve
intParam5	Reserve	Reserve	Reserve
intParam6	Reserve	Reserve	Reserve
realParam1	Startposition	1. Mittelpunktskoordinate des Kreises	Startposition
realParam2	Endposition	2. Mittelpunktskoordinate des Kreises	Maximale Position
realParam3	Reserve	Kreisdurchmesser	Reserve
realParam4	Vorschub	Vorschub	Reserve
realParam5	Reserve	Reserve	Reserve
realParam6	Reserve	Reserve	Reserve
axParam1	Kanalachse (Verfahrachse)	Kanalachse 1 (Verfahrachse)	Kanalachse (Verfahrachse)
axParam2	Maschinenachse (Messachse)	Kanalachse 2 (Verfahrachse)	Reserve
axParam3	Maschinenachse (Verfahrachse)	Reserve	Reserve
axParam4	Reserve	Reserve	Reserve
axParam5	Reserve	Reserve	Reserve
axParam6	Reserve	Reserve	Reserve

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.3.4 Programmbeispiel

Beschreibung

Nachfolgend ein kommentiertes Beispielprogramm, das veranschaulichen soll, wie das Vor- und Nachspannprogramm benutzt werden kann, um die Maschine spezifisch für einen bestimmten Test vorzubereiten. Die Struktur des Programms sieht folgendermaßen aus:

Vorspann für die Testserie:

Dieser Programmteil wird nur einmal zu Beginn einer Testserie aber auch bei jeder Einzelmessung außerhalb einer Testserie ausgeführt. In diesem Block wird all das programmiert, was unabhängig davon, welcher Testtyp ausgeführt werden soll oder mit welcher Achse gemessen werden soll, ausgeführt werden soll. Zum Beispiel können hier G-Codes, die an der Maschine über Maschinendaten voreingestellt sind (G95, DIAMON, ...) abgeschaltet werden, das Werkzeug kann entladen werden, das Werkstück aus dem Arbeitsraum entfernt und alle Achsen auf eine sichere Ausgangsposition bewegt werden.

Vorspann für einzelne Messungen:

Dieser Programmteil wird vor jeder einzelnen Messung ausgeführt, unabhängig davon, ob die Messung Teil einer Testserie ist oder einzeln durchgeführt wird. In diesem Block kann über die Aufrufparameter geprüft werden, welche Achse getestet werden soll, welcher Testtyp ausgeführt werden soll und mit welchen Parametern die Messung durchgeführt werden soll. So kann es notwendig sein, beim Testen bestimmter Achsen, andere Achsen in eine andere Position als die Grundstellung zu bewegen, oder der Startpunkt der Messung kann nicht auf direktem Weg angefahren werden (Kreisformtest). Es könnte auch in Abhängigkeit vom Positionsbereich, in welchem die Messung stattfindet, bestimmte Aktionen ausgeführt werden.

Bei der Programmierung von Achsbewegungen muss beachtet werden, dass die Parameter einer Messung, sofern sie Positionen repräsentieren sich immer auf das Maschinenkoordinatensystem beziehen. Im Programmbeispiel wird gezeigt, wie unter Verwendung des Befehls SUPA die Achsbewegung ins Maschinenkoordinatensystem verschoben werden kann.

Es besteht die Möglichkeit im Programm den Namen der Messreihe abzuprüfen und für eine bestimmte Messreihe besondere Funktionen auszuführen. Das sollte aber auf Sonderfälle begrenzt werden, da die Parameter einer Messreihe jederzeit geändert werden können ohne, dass sich das in einem geänderten Namen niederschlagen muss.

Nachspann für Testserie:

Dieser Programmteil wird nur einmal am Ende einer Testserie aber auch nach jeder Einzelmessung, die außerhalb einer Testserie ausgeführt wird, durchlaufen. In diesem Block sollte man die Aktionen ausführen, die notwendig sind, damit der Maschinenbediener nach der Durchführung der Messungen möglichst ohne Aufwand den Bearbeitungsprozess wieder in Gang setzen kann.

Nachspann für einzelne Messungen:

Dieser Programmteil wird nach jeder einzelnen Messung ausgeführt, unabhängig davon, ob die Messung Teil einer Testserie ist oder einzeln durchgeführt wurde. Es bietet sich an, alle vor der Messung ausgeführten Aktionen rückgängig zu machen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Es kann sinnvoll sein, alle Achsen wieder auf die sichere Ausgangsposition zu fahren.

```
PROC EPS_PROLOGEPILOG(BOOL doProlog,                    ; user DEF area
STRING[32] testType, STRING[32] measSeriesName,
INT intParam1, INT intParam2, INT intParam3,
INT intParam4, INT intParam5, INT intParam6,
REAL realParam1, REAL realParam2, REAL realParam3,
REAL realParam4, REAL realParam5, REAL realParam6,
AXIS axParam1, AXIS axParam2, AXIS axParam3,
AXIS axParam4, AXIS axParam5, AXIS axParam6)
IF (doProlog == TRUE)
  MSG("Start of Prolog ... ")                   ; start of Prolog - user section start
    IF ( testType == "FRAME")
    MSG("Frame Prolog ...")                     ; Frame Prolog user section Aktionen zu
                                                  Beginn einer Testserie
    T0 M6                                       ; Werkzeug entladen
    GRUNDSTELLUNG                               ; alle Achsen in sicherer Position
    TRAFOOF                                     ; Transformation ausschalten
    G94                                         ; bei Drehmaschinen ist oft G95 voreinge-
                                                  stellt
    DIAMOF
    G90
  ELSE
    MSG(testType << " Prolog ...")              ; Vorspann spezifisch für eine Messreihe
                                                ; Behandlung unabhängig vom Typ der
                                                  Messung
                                                ; Behandlung bei Messung bestimmter
                                                  Achsen:
    IF (axParam1 == C) OR                       ; wenn Achse A oder C gemessen werden
       (axParam1 == A)                            sollen, dann muss Q auf 0 stehen
      IF ($AA_IW[Q]!=0)                         ; M-Code für die Rotation von Q
      ENDIF
    ENDIF
    IF (axParam1 == U) OR                       ; wenn Achse U oder W gemessen werden
       (axParam1 == W)                            sollen, dann muss Q auf 180 stehen
      IF ($AA_IW[Q]!=180)                       ; M-Code für die Rotation von Q
      ENDIF
    ENDIF
    IF (testType == "CIRCULARITY")              ; spezifische Behandlung bei Kreisformtest
                                                ; Aktionen für alle Kreisformtests: zur Kolli-
                                                  sionsvermeidung werden die beiden Achsen
                                                  nacheinander auf den Kreismittelpunkt
                                                  gefahren. Evtl braucht man eine besondere
                                                  Reihenfolge.
      G1 F1000 SUPA AX[axParam1]=realParam1     ; SUPA, damit Zielposition in Maschinenko-
                                                  ordinaten
      G1 F1000 SUPA AX[axParam2]=realParam2
      IF (measSeriesName == "KFT_FFWON")
        FFWON                                   ; speziell diese Messreihe soll mit Vorsteue-
                                                  rung FFWON ausgeführt werden
      ENDIF
```

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

```
    ENDIF
    IF (testType == "EQUABILITY")          ; Aktionen für alle Gleichlauf-Achtests, z. B. Anfahren der Startposition
      IF (measSeriesName == "")            ; spezifische Aktionen für einzelne Messreihen
      ENDIF
    ENDIF
    IF (testType == "UNIVERSAL")           ; Aktionen für alle Universal-Achtests, z. B. Anfahren der Startposition
      IF (measSeriesName == "")            ; spezifische Aktionen für einzelne Messreihen
      ENDIF
    ENDIF
    MSG(" ... finished Prolog.")           ; end of Prolog - user section end
    GOTOF PROG_END
ELSE
  MSG("Start of Epilog ... ")              ; start of Epilog - user section start
  IF ( testType == "FRAME")                ; Epilog der Testserie
    MSG("Frame Epilog ...")                ; Frame Epilog user section
  ELSE
    MSG(testType << " Epilog ...")         ; Epilog spezifisch für die zuletzt ausgeführte Messreihe
    G90
    GRUNDSTELLUNG                          ; alle Achsen nach der Messung wieder auf sichere Position
    MSG(" ... finished Epilog.")           ; end of Epilog - user section end
  ENDIF
ENDIF

PROG_END:
G4 F1                                      ; wird benötigt zur Synchronisation
M17
```

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.3.5 Inbetriebnahme von Messungen

Funktionsbeschreibung

Für die Durchführung von Messungen ist es notwendig, das Vor- und Nachspannprogramm zu bearbeiten. Werden an einer Maschine erstmalig Messungen durchgeführt, oder wenn das Vor- und Nachspannprogramm gelöscht wurde, dann wird ein vorkonfiguriertes Vor- und Nachspannprogramm wirksam, welches die weitere Abarbeitung der NC-Programme dadurch verhindert, dass der NC-Programmcode in eine Endlosschleife läuft. Dieser Teil des vorkonfigurierten Vor- und Nachspannprogramms muss gelöscht werden. Dafür muss der an die Anforderungen der Maschine angepasste Programmcode beim Vor- oder Nachspann eingesetzt werden.

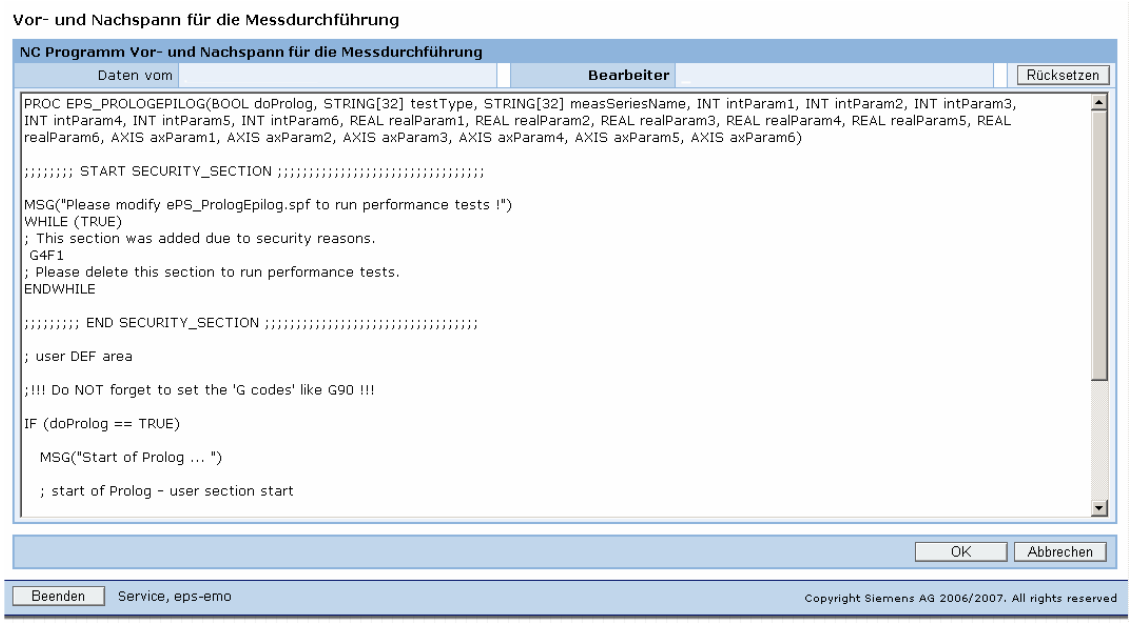

Vor- und Nachspann für die Messdurchführung
NC Programm Vor- und Nachspann für die Messdurchführung
Daten vom
Bearbeiter
Rücksetzen
PROC EPS_PROLOGEPILOG(BOOL doProlog, STRING[32] testType, STRING[32] measSeriesName, INT intParam1, INT intParam2, INT intParam3, INT intParam4, INT intParam5, INT intParam6, REAL realParam1, REAL realParam2, REAL realParam3, REAL realParam4, REAL realParam5, REAL realParam6, AXIS axParam1, AXIS axParam2, AXIS axParam3, AXIS axParam4, AXIS axParam5, AXIS axParam6)
;;;;;;;; START SECURITY_SECTION ;;
MSG("Please modify ePS_PrologEpilog.spf to run performance tests !")
WHILE (TRUE)
; This section was added due to security reasons.
G4F1
; Please delete this section to run performance tests.
ENDWHILE
;;;;;;;;; END SECURITY_SECTION ;;
; user DEF area
;!!! Do NOT forget to set the 'G codes' like G90 !!!
IF (doProlog == TRUE)
MSG("Start of Prolog ... ")
; start of Prolog - user section start
OK
Abbrechen
Beenden
Service, eps-emo
Copyright Siemens AG 2006/2007. All rights reserved

Bild 2-32: Vor- und Nachspannprogramm

2.3.6 Freigabeprotokoll zwischen PLC und ePS System

Funktionsbeschreibung

Bei der Durchführung eines Tests findet zwischen dem ePS System und der PLC eine Kommunikation statt. Das ePS System signalisiert, dass ein Test mit Achsbewegungen ausgeführt werden soll. Die PLC kann daraufhin die Maschine in einen geeigneten Zustand versetzen, und sie signalisiert an das ePS System, dass der Test durchgeführt werden kann.

Das Protokoll erlaubt es, dass Testserien, die mit einem Instandhaltungsplan durchgeführt werden sollen, vollautomatisch unter der Kontrolle der PLC ausgeführt werden.

Weitere Einzelheiten sind in /R1/ beschrieben.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.3.7 Konturtest

Funktionsbeschreibung

Für die sichere Durchführung der Messungen an der Maschine gibt es die Möglichkeit eines Testlaufs. Dabei kann vom Maschinenbediener vor der typ-spezifisch konfigurierten Testdurchführung optional ein Testlauf mit verringerter Geschwindigkeit ausgeführt werden. Damit kann er eine sichere Bahnbewegung (Konturüberwachung) der Maschinenachsen in Bezug auf mögliche Kollisionen u.ä. überprüfen.

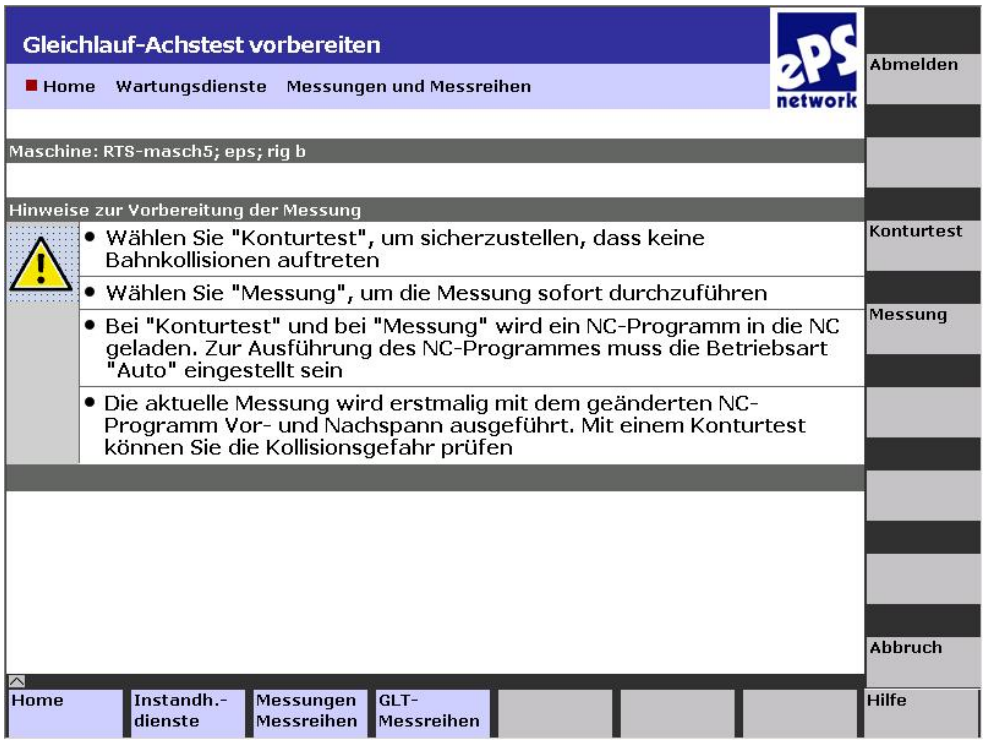

Gleichlauf-Achstest vorbereiten
Home
Wartungsdienste
Messungen und Messreihen
eps network
Abmelden
Maschine: RTS-masch5; eps; rig b
Hinweise zur Vorbereitung der Messung
Wählen Sie "Konturtest", um sicherzustellen, dass keine Bahnkollisionen auftreten
Wählen Sie "Messung", um die Messung sofort durchzuführen
Bei "Konturtest" und bei "Messung" wird ein NC-Programm in die NC geladen. Zur Ausführung des NC-Programmes muss die Betriebsart "Auto" eingestellt sein
Die aktuelle Messung wird erstmalig mit dem geänderten NC-Programm Vor- und Nachspann ausgeführt. Mit einem Konturtest können Sie die Kollisionsgefahr prüfen
Konturtest
Messung
Abbruch
Home
Instandh.-dienste
Messungen Messreihen
GLT-Messreihen
Hilfe

Bild 2-33: Konturtest auswählen

Feld	Beschreibung	Typ
Konturtest	Um vor der eigentlichen Messung einen kollisionsfreien Testlauf des Mess-Teileprogramms zu überprüfen, kann ein Konturtest durchgeführt werden.	AKTION
Messung	Anwahl der "Messung Typ"-Seite. Nach Beachtung der Hinweise kann die Messung durchgeführt werden.	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

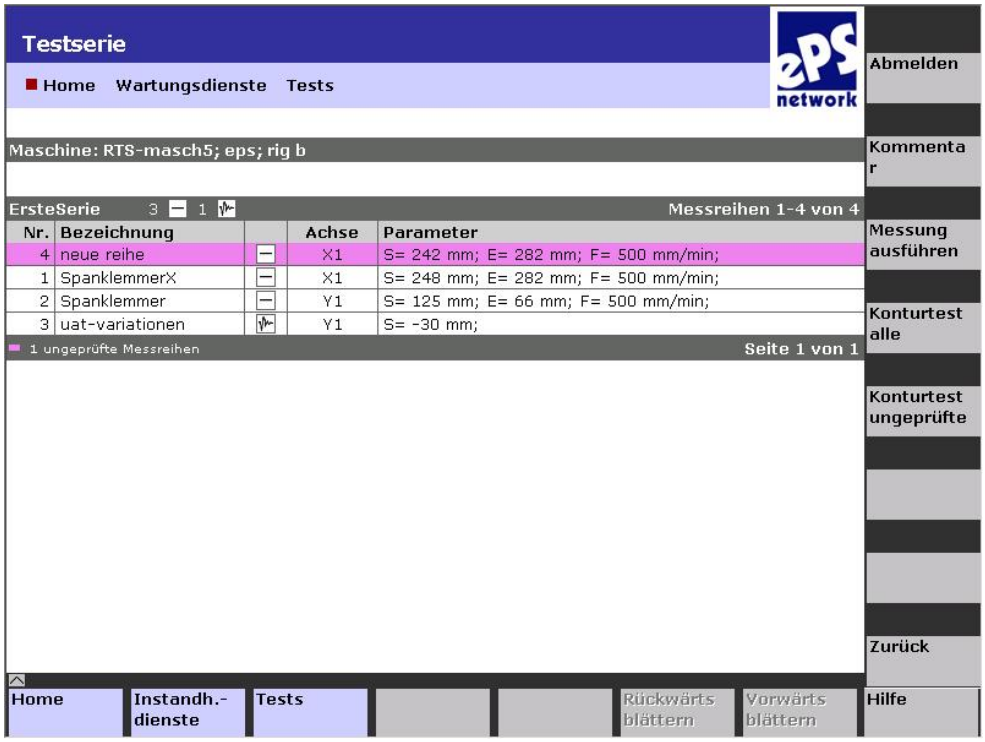


Bild 2-34: Messreihen einer Testserie

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.4 Instandhaltung

Funktionsbeschreibung

Der Einstieg über "Maschineninformationen" → "Instandhaltungsaufträge" verschafft einen Überblick über die aktuell anstehenden und bereits quittierten Aufträge **für die aktuell ausgewählte Einzelmaschine**.

Die Übersicht der Instandhaltungsaufträge am PC dient zu folgenden Zwecken (siehe Kapitel 4.1.1):

- Überblick schaffen: Über die noch anstehenden und schon quittierten Aufträge; Fortschrittskontrolle, Planung von Service-Einsätzen.
- Aufträge nachbearbeiten: Automatisch über Steuerungsmonitore und Instandhaltungspläne gesteuerte Instandhaltungsaufträge individuell abändern.

  Änderungen hier am Auftrag sind Unikate und haben keinen Einfluss auf die originalen Instandhaltungspläne.
- Arbeitsanweisung anpassen: Falls zu den im Instandhaltungsplan vorgegebenen weitere zum Zeitpunkt der Planung noch nicht bekannte Aufgaben zu erledigen sind.

  Beim Ändern der Arbeitsanweisung ist zu beachten, dass diese nur für den ausgewählten Instandhaltungsauftrag gültig ist. Soll der zugrunde liegende Instandhaltungsplan auch modifiziert werden, so muss dies über das Menü "Funktion einrichten" → "Instandhaltungspläne" erfolgen.
- Ausführungszeitpunkt anpassen: z. B. Tätigkeiten auf denselben Tag disponieren, die gemeinsam erledigt werden können oder sollen.
- Kommentare bearbeiten: Kommentare zu durchgeführten oder nicht durchgeführten Tätigkeiten lassen sich ergänzen, detaillierte Serviceberichte als Datei an den Auftrag anhängen.
- Aufträge quittieren: Die durchgeführten Instandhaltungsmaßnahmen lassen sich als i.O. oder n.i.O. quittieren.
- Aufträge löschen: Aufträge können komplett gelöscht werden.

  Dies hat keinen Einfluss auf die zu Grunde liegenden Instandhaltungspläne und Steuermechanismen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.5 Fernzugriff

2.5.1 Funktionen beim Fernzugriff

Übersicht

Mit Fernzugriff können Sie effektiv und kostengünstig Support für Werkzeugmaschinen und Produktionsanlagen über das Internet durchführen.

Im Störungsfall hat die Serviceorganisation des Maschinenherstellers schnellen Zugriff auf wichtige Steuerungsdaten und Diagnosefunktionen. Dadurch kann der Maschinenhersteller oder die Instandhaltungsabteilung des Endkunden sofort den aktuellen Zustand der Maschine, bei der es zu einer Störung gekommen ist, analysieren.

Durch Fernzugriff können langwierige Serviceeinsätze vor Ort eingespart oder zumindest besser vorbereitet werden. Der Maschinenhersteller kann damit seine Gewährleistungskosten senken, bei gleichzeitiger Verbesserung der Serviceleistung für seine Endkunden.

Übersicht der wichtigsten Funktionen

Die folgenden Funktionen stehen während der Verbindung mit der Maschinensteuerung zur Verfügung. Mit diesen Funktionen lassen sich Diagnosen durchführen und Störungen über die Maschinensteuerung beheben. Die Ausführung der Funktionen liegt in der Regel beim Servicemitarbeiter, der an einem PC über Maus und Tastatur an allen Problemstellungen über Fernzugriff arbeiten kann.

Funktion	Eigenschaft
Chat	Ermöglicht es, Textnachrichten mit einem Teilnehmer der Service Session auszutauschen.
Desktop sharing	Ermöglicht die Anzeige und die Fernbedienung einer Maschinensteuerung: Aus Sicherheitsgründen ist es Ihnen jedoch nicht möglich, Maschinenbewegungen zu fahren oder NC Programme zu starten. Innerhalb der Funktion können über die Funktion "Annotate" Bereiche des Bildschirmes, wie mit einem Textmarker markiert werden.
Transfer File	Ermöglicht es, einzelne oder mehrere Dateien oder Verzeichnisse zu übertragen. Die Übertragung kann sowohl vom Service PC auf die Maschinensteuerung als auch umgekehrt erfolgen. Hierdurch lassen sich beispielsweise Patches zur Fehlerbehebung einspielen. Ebenso kann die Maschinensteuerung schnell aktualisiert werden. Selbst komplexe NC-Programme können zum Offline Test oder zur Änderung via File Transfer an den Servicemitarbeiter übertragen werden.
Video	Ermöglicht es, Videobilder einer WebCam zur Maschinensteuerung zu übertragen.
Recording and playback	Ermöglicht es, die gesamte Service Session oder Teile der Service Session für Trainings- oder Archivzwecke zu speichern.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Eigenschaft
Remote printing	Ermöglicht es, Dokumente oder Grafiken, die an der Steuerung angezeigt werden, lokal auf dem Drucker des Service PC auszudrucken. Auf der Maschinensteuerung wird dabei der Druckertreiber "Active Touch Document Loader" installiert.

2.5.2 Funktionen einer Service Session

Funktionsbeschreibung

Die folgenden Funktionen stehen während der Verbindung mit der Maschinensteuerung zur Verfügung. Mit diesen Funktionen lassen sich Diagnosen durchführen und Störungen über die Maschinensteuerung beheben. Die Ausführung der Funktionen liegt in der Regel beim Servicemitarbeiter, der an einem PC über Maus und Tastatur an allen Problemstellungen über Fernzugriff arbeiten kann.
An einer Service Session können mehrere Servicemitarbeiter und Spezialisten zusammenarbeiten, um ein Problem zu lösen. Der Servicemitarbeiter der eine Service Session als Erster aufbaut, behält während der Service Session die Kontrolle über alle Funktionen. Alle anderen Servicemitarbeiter können zu Beginn nur beobachtend teilnehmen. Sollte es notwendig sein, kann der erste Servicemitarbeiter innerhalb einer Desktop Control Session die Steuerung an einen anderen Servicemitarbeiter übergeben und zurücknehmen.
Es kann jedoch auch die komplette Session an einen zweiten Servicemitarbeiter übergeben werden.

Funktion	Eigenschaft
Dialog über Textfenster (Chat)	Sie können mit dem Maschinenbediener über ein Chat-Fenster Textnachrichten online austauschen. Die Funktion "Chat" kann ohne die Zustimmung des Maschinenbedieners gestartet werden.
Fernanzeige der Bedienoberfläche-HMI (Desktop View)	Über die Funktion "Desktop View" können Sie alle Bedienschritte auf der Bedienoberfläche des HMI der Maschine beobachten. Somit können Sie aus der Ferne auf dem Service PC erkennen, welche Funktionen an der Steuerung ausgelöst werden. Über die Anmerkungsfunktion können Sie dabei dem Maschinenbediener Hinweise geben.
Fernbedienung aller Bedienfunktionen (Desktop Control)	Über die Funktion "Desktop Control" können Sie alle Bedienfunktionen der Maschinensteuerung über Fernzugriff ausführen. Aus Sicherheitsgründen ist es Ihnen jedoch nicht möglich, Maschinenbewegungen zu fahren oder NC-Programme zu starten.
Datenübertragung (Transfer File)	Mit der Funktion "Transfer File" können Sie Daten zwischen der Maschinensteuerung und Ihrem Service-PC übertragen. Der Datentransfer ist in beide Richtungen möglich. Welche Funktionen und Sichten auf Laufwerke innerhalb der Datenübertragung genutzt werden können, ist abhängig vom eingestellten Sitzungstyp.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Eigenschaft
Konferenzschaltung (Transfer Session)	Sie können über die Funktion "Assist Online Support" einen weiteren Know-how-Träger zum Teleservice hinzuziehen. Die Person, die Sie zum laufenden Teleservice einladen, hat die Möglichkeit, aktive Unterstützung zu leisten oder lediglich in der Position des Beobachters am Teleservice teilzunehmen.
Anmerkungen (Annotate)	Über die Funktion "Annotate" steht Ihnen ein Markierstift zur Verfügung. Mit dem Markierstift können Sie den Maschinenbediener innerhalb der folgenden Funktionen auf etwas hinweisen: • Fernanzeige - Application View und Desktop View • Fernbedienung - Application Control und Desktop Control
Videoübertragung vom PC des Service-Ingenieurs (Video Session)	Über die Funktion "Show Video" können Sie ein Videobild von Ihrem Arbeitsplatz an den Maschinenbediener übertragen. Dies kann beispielsweise dazu genutzt werden, eine Skizze zu präsentieren.
Remote Drucken (Remote Print)	Auf der Steuerung kann ein spezieller Drucker aktiviert werden. Wird auf diesem Drucker etwas ausgegeben, werden die Daten während einer Onlineverbindung auf Ihren Service-PC umgeleitet. Somit kann ein Ausdruck von wichtigen Informationen an Sie weitergeleitet werden. Der Ausdruck kommt dann auf dem Drucker des Service-PCs heraus.

2.5.3 Service Session starten

Übersicht

Um eine Teleservice-Sitzung aufzubauen, wählen Sie im Hauptmenü unter "Maschineninformationen" den Menüpunkt "Teleservice ausführen". Klicken Sie unter der Sektion "Fernzugriff" auf den Link "Teleservice ausführen".

Die angezeigte Session ID an den Maschinenbediener übermitteln:

Bild 2-35: Session ID übergeben

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktionsbeschreibung

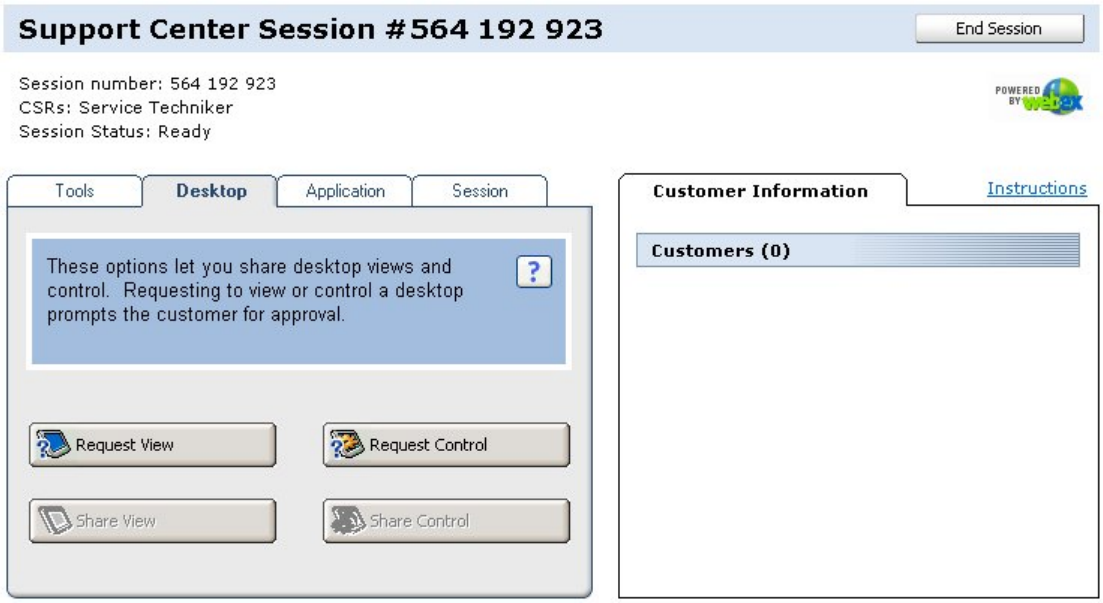


Bild 2-36: Hauptmenü einer Support Center Sitzung

Register	Inhalt
Tools	Auswahl der Funktionen Chat, Video oder File Transfer
Desktop	Auswahl der Funktionen Desktop Control oder Desktop View
Application	Wird ab ePS Network Services V4.0 nicht mehr verwendet
Session	Auswahl der Funktionen Transfer Session, Session Optionen oder Session beenden

Funktionen in "Tools"

Funktion	Beschreibung
Video	Ermöglicht es, Videobilder einer WebCam vom Service PC zur Maschinensteuerung zu übertragen
Transfer File	Ermöglicht es, einzelne oder mehrere Dateien oder Verzeichnisse zu übertragen. Die Übertragung kann sowohl vom Service PC auf die Maschinensteuerung als auch umgekehrt erfolgen. Hierdurch lassen sich beispielsweise Patches zur Fehlerbehebung einspielen. Ebenso kann die Maschinensteuerung schnell aktualisiert werden. Selbst komplexe NC-Programme können zum Offline Test oder zur Änderung via File Transfer an den Servicemitarbeiter übertragen werden. Welche Funktionen (Advanced oder Basic File Transfer) und Sichten auf Laufwerke innerhalb der Datenübertragung genutzt werden können, ist abhängig vom für eine Organisation eingestellten Sitzungstyp.
Chat	Die Chatfunktion erlaubt es jedem Teilnehmer, nachdem sie gestartet wurde, Textnachrichten zu senden. Der Teilnehmer kann auswählen, an welchen Teilnehmer er eine Nachricht senden möchte, oder er kann die Nachricht an alle eingeloggten Servicemitarbeiter senden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
	Die Chat Funktion kann innerhalb des Menüs zu jeder Zeit gestartet werden. Am sinnvollsten ist es, wenn eine Kommunikation mit dem Maschinenbediener stattfinden soll, dies vor dem Ausführen der Desktop Control Funktion oder vor einem File Transfer zu tun.

Hinweis

Das Chat-Fenster kann ohne Maus durch den Maschinenbediener nicht komfortabel bedient werden. Der Maschinenbediener kann über Softkeys das Chat-Fenster während einer Desktop Control Session in den Hintergrund oder Vordergrund bringen. Das Chat-Fenster auf der Maschinensteuerung wird jedoch automatisch in den Vordergrund gebracht, wenn eine Textnachricht empfangen wird.

Möchte der Maschinenbediener von sich aus eine Textnachricht senden und das Chat Fenster ist verkleinert, so kann über einen Softkey das Chat Fenster in den Vordergrund gebracht werden.

Funktionen im Register "Desktop"

Funktion	Beschreibung
Request View	Ermöglicht die Anzeige einer Maschinensteuerung: Innerhalb der Funktion können über die Funktion Annotate Bereiche des Bildschirms wie mit einem Textmarker markiert werden. Aus Sicherheitsgründen ist es Ihnen jedoch nicht möglich, Maschinenbewegungen zu fahren oder NC Programme zu starten.
Request Control	Ermöglicht die Kontrolle einer Maschinensteuerung: Innerhalb der Funktion können über die Funktion Annotate Bereiche des Bildschirms wie mit einem Textmarker markiert werden. Aus Sicherheitsgründen ist es ihnen jedoch nicht möglich, Maschinenbewegungen zu fahren oder NC Programme zu starten.

Funktionen im Register "Session"

Funktion	Beschreibung
Transfer Session	Session Kontrolle auf einen anderen Servicemitarbeiter übertragen
Session Options	Darstellung von komplexen Grafiken optimieren
End Session	Service Session beenden

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.5.4 Beispiel einer Session über Fernzugriff

Voraussetzung

Die Service Session ist bereits aufgebaut. Sie möchten mit dem Maschinenbediener eine Chat Session aufbauen, anschließend die Maschinensteuerung über Desktop Control steuern, dabei Daten übertragen und die gesamte Service Session aufzeichnen.

Chat Session starten

Die Chatfunktion erlaubt es jedem Teilnehmer, nachdem sie gestartet wurde, Textnachrichten zu senden. Der Teilnehmer kann auswählen, an welchen Teilnehmer er eine Nachricht senden möchte, oder er kann die Nachricht an alle am System angemeldeten Servicemitarbeiter senden.
Die Chat-Funktion kann innerhalb des Menüs zu jeder Zeit gestartet werden. Am sinnvollsten ist es, wenn eine Kommunikation mit dem Maschinenbediener stattfinden soll, dies vor dem Ausführen der Desktop Control Funktion oder vor einem File Transfer zu tun.

Vorgehensweise

1. Um den Chat zu starten, klicken Sie auf die Schaltfläche "Chat".
2. Wählen Sie die Empfänger aus. Die Default-Einstellung ist "All Participants" (alle Teilnehmer).
3. Durch Klicken auf die Schaltfläche "Send" wird die Textnachricht an die Teilnehmer versandt. Sie können optional auch die Enter-Taste verwenden.

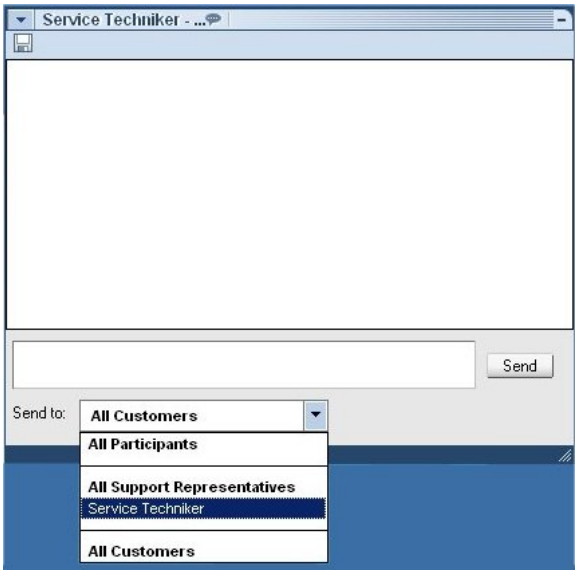


Bild 2-37: Empfänger auswählen

Durch Anklicken der Schaltfläche "–" oben rechts im Chat-Fenster wird der Chat geschlossen. Wenn ein Teilnehmer das Chat-Fenster schließt, erhält der Initiator eine Nachricht. Der Teilnehmer, der das Chat-Fenster geschlossen hat, kann es nicht wieder öffnen. Der Initiator muss den Chat beenden und neu starten, damit alle Teilnehmer wieder ein Chat-Fenster erhalten.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Hinweis

Das Chat-Fenster kann ohne Maus durch den Maschinenbediener nicht komfortabel bedient werden. Der Servicemitarbeiter sollte deshalb das Chat-Fenster während einer Desktop Control Session verkleinern. Das Chat-Fenster auf der Maschinensteuerung wird automatisch in den Vordergrund gebracht, wenn eine Textnachricht empfangen wird.

Möchte der Maschinenbediener von sich aus eine Textnachricht senden und das Chat-Fenster ist verkleinert, so kann er über einen Softkey das Chat-Fenster in den Vordergrund bringen.

2.5.5 Erlaubnis für die Ausführung von Funktionen erteilen

Voraussetzung

Wenn Sie die Maschinensteuerung übernehmen möchten, muss Ihnen der Maschinenbediener seine Erlaubnis erteilen. Der Maschinenbediener kann Ihnen die Erlaubnis ausschließlich für die angeforderte Funktion "Desktop Control" erteilen oder generell für alle Funktionen, die Sie während dieser Service Session noch verwenden wollen.
Weisen Sie den Maschinenbediener darauf hin, dass es für beide einfacher ist, die Erlaubnis für die gesamte Session zu erteilen.

Desktop Control

1. Klicken Sie im Menü im Register "Desktop" auf "Request Desktop Control ..." Sie erhalten zur Information folgende Anzeige, die Sie mit "OK" bestätigen können.

Bild 2-38: Um Erlaubnis nachfragen

2. Sobald auf der Maschinenseite die Erlaubnis erteilt wurde, quittiert sich das Fenster selber.
Der Maschinenbediener erlaubt Ihnen in diesem Dialog die Kontrolle der Maschinensteuerung und über "Grant Permissions for all actions …" das generelle Ausführen weiterer Funktionen ohne vorherige Rückfragen beim Maschinenbediener.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Dem Maschinenbediener wird dabei folgender Dialog eingeblendet:

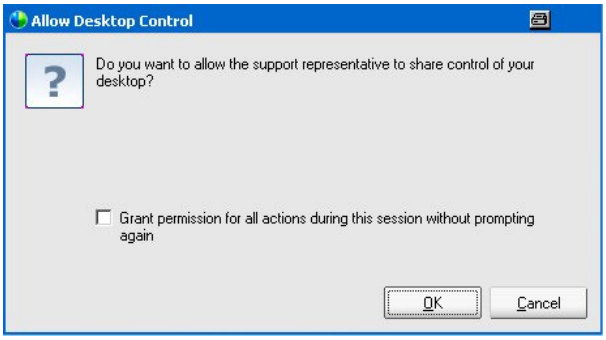

Allow Desktop Control
Do you want to allow the support representative to share control of your desktop?
Grant permission for all actions during this session without prompting again
OK
Cancel

Bild 2-39: Erlaubnis erteilen

Datenübertragung / "Advanced" Transfer File

3. Klicken Sie im Menü unter dem Register "Tools" auf "Transfer Files".
   Der Maschinenbediener muss diesem File Transfer zustimmen. Wenn der Maschinenbediener nicht seine generelle Erlaubnis zur Durchführung aller Funktionen erteilt hat, muss er jedem einzelnen Transfervorgang zustimmen.

   Dieser Transfervorgang kann eine einzelne, mehrere Dateien oder eine ganzes Verzeichnis betreffen. Alternativ können Sie den File Transfer innerhalb von Desktop Control anwählen, indem Sie auf die Schaltfläche "Sharing" rechts oben klicken, dann erscheint der folgende Dialog:

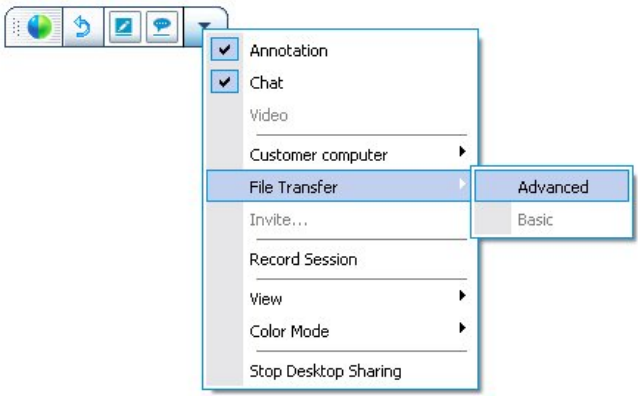


Bild 2-40: File Transfer starten

Hinweis

Sinnvollerweise soll der Datentransfer auf der ePS Network Services Bildebene ausgeführt werden, da dort kein HMI-Header den Bildschirminhalt verkleinert. Bei einem File Transfer innerhalb einer Desktop Control Session können beide Parteien das File Transfer-Fenster sehen und bedienen. Wenn dies nicht gewünscht oder vielleicht nicht zulässig ist, sollte der File Transfer nur aus dem Menü des Servicemitarbeiters gestartet werden. Bei diesem "Stand-alone" File Transfer hat nur der Servicemitarbeiter die Kontrolle über die zu übertragenden Dateien.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

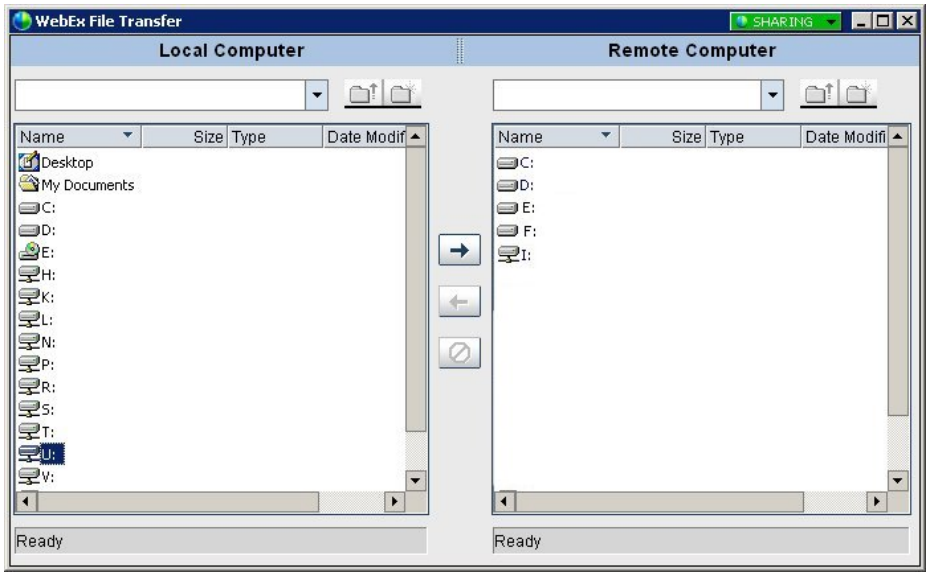


Bild 2-41: Verzeichnisstruktur

4. Mit einem Doppelklick öffnen Sie ein Verzeichnis. Um auf die nächst höhere Ebene zu kommen, klicken Sie den Zurück-Pfeil.
   Um mehrere Dateien anzuwählen, halten Sie während der Auswahl die <CTRL>-Taste gedrückt.

5. Die Datenübertragung wird durch Anklicken der Pfeil-Tasten gestartet.
   Wenn die Datenübertragung gestartet wird, wird eine Statusinformation über den Transfer angezeigt, mit der Sie die Restlaufzeit abschätzen können.

6. Sie können den File Transfer über die Schaltfläche "X" beenden.

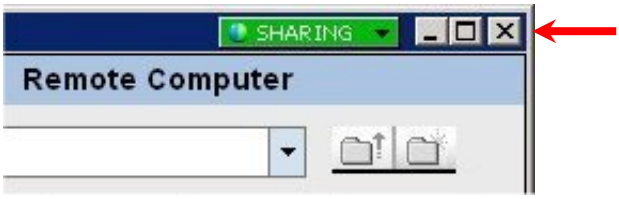


Bild 2-42: File Transfer beenden

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Service Session aufzeichnen

7. Wählen Sie die Schaltfläche "Record Session". Der Dialog Record Session wird angezeigt. Wählen Sie den Speicherort und einen Dateinamen für das Record File und bestätigen Sie diesen Namen mit "Save".

Bild 2-43: Recorder Panel

8. Mit dem Recorder Panel wählen Sie verschiedene Optionen und führen Aktionen aus.

Starten Sie die Aufzeichnung durch Klick auf die Schaltfläche "Record".

Sie können die Aufzeichnung jederzeit anhalten und anschließend fortführen durch Klick auf "Pause".

Um die Aufzeichnung zu beenden, klicken Sie die Schaltfläche "Stop".

Desktop Sharing beenden

9. Zum Abbrechen oder Beenden des Desktop Sharing klicken Sie die Schaltfläche "Sharing" rechts oben im Desktop Sharing Fenster und wählen Sie "Stop Desktop Sharing".

Bild 2-44: "Stop Desktop Sharing"

Bildschirminhalte bei Desktop Control markieren

1. Um Anmerkungen oder Markierungen auf den Desktop zu schreiben, klicken Sie auf die Schaltfläche **Sharing** rechts oben im Desktop Sharing Fenster und wählen Sie "Annotation".

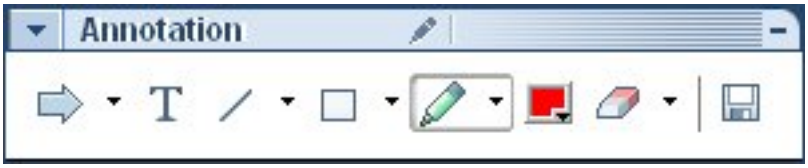


Bild 2-45: Werkzeugleiste "Annotation"

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Auf der Werkzeugleiste "Annotation" Cursor ändert sich in einen Markierstift, mit dem Sie Bereiche der Maschinensteuerung markieren können.

2. Zum Beenden von der Funktion "Annotation" klicken Sie auf die Schaltfläche "–" rechts oben in der Werkzeugleiste.
3. Danach müssen Sie mit der Maus auf den Desktop der Maschinensteuerung klicken, um die Maus-Kontrolle zurückzuerhalten.

Service Session beenden

4. Um die Service Session zu beenden, klicken Sie auf die Schaltfläche "End Session". Bestätigen Sie das Ende der Session mit einem Klick auf OK.

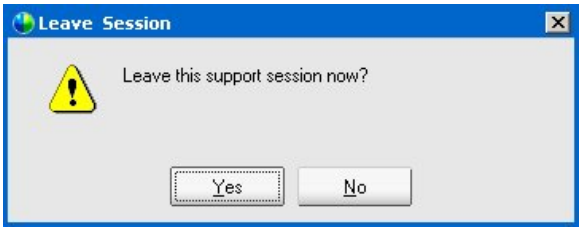


Bild 2-46: Sitzung beenden

2.5.6 Service-Konferenz aufbauen

Funktionsbeschreibung

An einer Service Session können mehrere Servicemitarbeiter und Spezialisten zusammenarbeiten, um ein Problem zu lösen. Der Servicemitarbeiter, der eine Service Session als Erster aufbaut, behält während der Service Session die Kontrolle über alle Funktionen. Alle anderen Servicemitarbeiter können zu Beginn nur beobachtend teilnehmen. Sollte es notwendig sein, kann der erste Servicemitarbeiter innerhalb einer Desktop Control Session die Steuerung an einen anderen Servicemitarbeiter übergeben und zurücknehmen.

Die komplette Session kann jedoch an einen zweiten Servicemitarbeiter übergeben werden. Sämtliche Funktionen müssen danach jedoch wieder durch den Maschinenbediener bestätigt werden.

Beispiel

Teilnehmer:

- "Servicemitarbeiter 1"

  "Servicemitarbeiter 1" baut eine "Desktop Control Session" auf und kann sämtliche Funktionen an der Steuerung ausführen.
- "Servicemitarbeiter 2"

  "Servicemitarbeiter 2" ist unter dem Namen "Support Assist" angemeldet.

  "Servicemitarbeiter 2" sieht denselben Inhalt, kann jedoch selbst keine Funktionen ausführen. (Ausnahme : am Chat teilnehmen)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Desktop Control an "Servicemitarbeiter 2" (Support Assist) übergeben

Zum Übertragen der Kontrolle klicken Sie auf die Schaltfläche "Sharing" rechts oben im Desktop Sharing Fenster und wählen Sie "Allow to Control Remotely". Klicken Sie auf den Teilnehmer "Support Assist" (Beispiel):

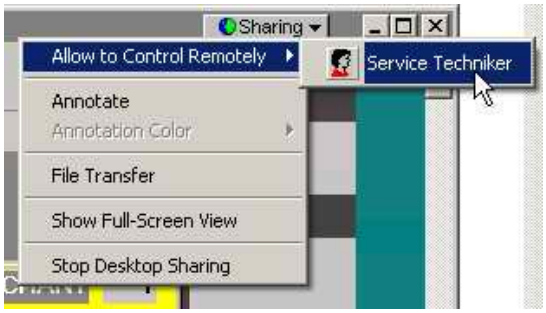


Bild 2-47:

Die Kontrolle für die aktuelle Desktop Control Funktion wird an den "Servicemitarbeiter 2" übergeben. Dieser kann nun durch Klicken mit seiner Maus auf den Desktop der Maschinensteuerung diese übernehmen.
Der "Servicemitarbeiter 2" kann folgende Funktionen ausführen:

- Maschinensteuerung bedienen
- Desktop Control beenden
- Service Session verlassen

Desktop Control von "Servicemitarbeiter 2" (Support Assist) zurückholen

Der "Servicemitarbeiter 1" kann die Kontrolle wieder zurückholen. Zum Übertragen der Kontrolle klicken Sie auf die Schaltfläche "Sharing" rechts oben im Desktop Sharing Fenster und wählen Sie "Allow to Control Remotely".
Klicken Sie auf den Teilnehmer "Support Assist", und die Kontrolle wird wieder an Sie übergeben.

Bild 2-48:

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Übertragen der gesamten Service Session

Wenn der "Servicemitarbeiter 1" die gesamte Service Session an "Servicemitarbeiter 2" überträgt, kann der "Servicemitarbeiter 1" weiterhin beobachtend teilnehmen oder die Session verlassen, ohne das die gesamte Service Session beendet wird.
Der "Servicemitarbeiter 1" klickt auf die Schaltfläche "Transfer Session".

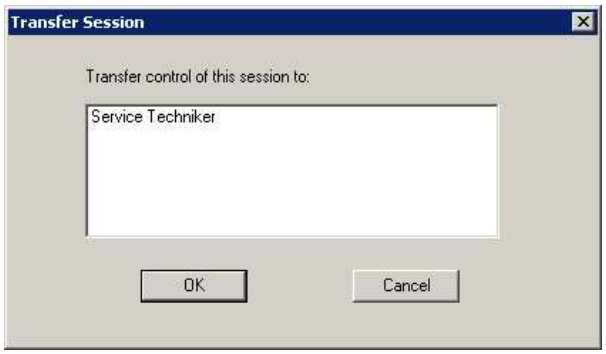


Bild 2-49:

Ein Auswahlmenü mit den Namen der anderen Servicemitarbeiter, die an dieser Session angemeldet sind, wird angezeigt. Der "Servicemitarbeiter 1" wählt "Servicemitarbeiter 2" (Beispiel: Support Assist) aus und betätigt mit OK.
Ab diesem Zeitpunkt kann der "Servicemitarbeiter 1" nur noch beobachtend teilnehmen. Sämtliche Funktionen in seinem Menü sind deaktiviert.
Der "Servicemitarbeiter 2" hat die Service Session komplett übernommen und kann nun wiederum weitere "Servicemitarbeiter 3, 4, 5 ..." an der Session teilnehmen lassen. Die Service Session kann beliebig oft übertragen werden.

Hinweis

Wird die Service Session innerhalb Desktop View oder Desktop Control übertragen, so wird die Funktion Desktop Control oder Desktop View beendet.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

2.5.7 Fernbedienung mit der Tastatur

Funktionsbeschreibung

Die speziellen Funktionstasten der Bedientastatur können in einer Service Session auch mit der Tastatur des Service PC über Fernzugriff bedient werden. Im Folgenden wird gezeigt, auf welchen Tasten auf dem PC des Servicetechnikers die horizontalen/vertikalen Softkeys und die Sondertasten der SINUMERIK-Tastatur abgebildet sind.

Voll-tastatur	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	F11	F12
mit SHIFT	vertik Soft. 1	vertik Soft. 2	vertik Soft. 3	vertik Soft. 4	vertik Soft. 5	vertik Soft. 6	vertik Soft. 7	vertik Soft. 8	>	M		
ohne SHIFT	horiz Soft. 1	horiz Soft. 2	horiz Soft. 3	horiz Soft. 4	horiz Soft. 5	horiz Soft. 6	horiz Soft. 7	horiz Soft. 8	^		W1..n	Y
Voll-tastatur	5	Esc	Insert	Home	Page Up	Page Down	Enter	Tab				
ohne SHIFT								End				

Bild 2-50: Sondertasten

Taste	Erklärung
MENU SELECT	Bereichsumschalttaste Aus jedem Bedienbereich und jeder Bediensituation können Sie mit dieser Taste das Grundmenü aufblenden. Zweimaliges Drücken der Taste wechselt vom aktuellen in den vorherigen Bedienbereich und zurück.
>	Taste etc. Erweiterung der horizontalen Softkey-Leiste im gleichen Menü
^	Taste <Recall> Rücksprung in das übergeordnete Menü; mit <Recall> wird ein Fenster geschlossen.
M MACHINE	Maschinenbereichstaste Direkter Sprung in den Bedienbereich "Maschine"

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Für Notizen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3

3 Funktionen einrichten

Übersicht anzeigen

Folgende Funktionen werden im Bereich "Funktionen einrichten" für **eine ausgewählte Maschine,** deren Instandhaltung und Überwachung eingerichtet, definiert und ausgeführt:

- Instandhaltung
- Überwachung von PLC und NC Größen
- Allgemeine Funktionseinstellungen zu Anwenderkonfigurationen
- Funktionseinstellungen zur Kommunikation
- Kopieren von Anwenderkonfigurationen

Funktionen einrichten

Instandhaltung		**[Übersicht anzeigen]** Anzeigen einer Übersicht über alle eingerichteten Funktionen
▶	Instandhaltungspläne	
▶	NC Monitore	
▶	PLC Monitore	
▶	Messreihen	
▶	Testserien	
▶	Vor- und Nachspann für die Messdurchführung	
Störungsdienste		
▶	Steuerungsmonitore	
Globale Einstellungen		
▶	PLC Einstellungen	
▶	Benachrichtigungsbegrenzung	
Funktionseinstellungen kopieren		
▶	Funktionseinstellungen kopieren	
Client-Server-Kommunikation		
▶	Synchronisations-Termine	
▶	Offline Synchronisation	
▶	Überwachung der ePS-Dienste	

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Sobald eine Maschine gewählt ist, steht die Funktion zur Verfügung, eine gruppenweise Übersicht über alle Konfigurationen, die für die Maschine vom Anwender erstellt worden sind, anzuzeigen. Die Anwahl zur Anzeige erfolgt bei Bedarf im Grundmenü von Funktionen einrichten.

Alle eingerichteten Funktionen und Anwenderkonfigurationen

In der Übersicht über die Konfigurationen wird in der ersten Spalte der Typ der Konfiguration angezeigt, in der Spalte "Name" die Benennung der Konfiguration (alphabetisch sortiert), in der Spalte "Benötigt für", in welcher anderen Konfigurationen diese Subkonfiguration verwendet wird, und in der Spalte "Abhängig von", welche anderen Konfigurationen in dieser Konfiguration als Subkonfiguration verwendet werden.

Bezeichnungen von Konfigurationen, die nicht komplett dargestellt werden können, sind blass auslaufend geschrieben. Für die Dokumentation kann die Übersicht komplett ausgedruckt werden (Druckersymbol ①).

Für den Abgleich der Konfigurationen und Benennungen ist die Übersicht exportierbar und z. B. in einem Tabellenkalkulationsprogramm mit Übersichtsexporten anderer Maschinen vergleichbar (Symbol ②).

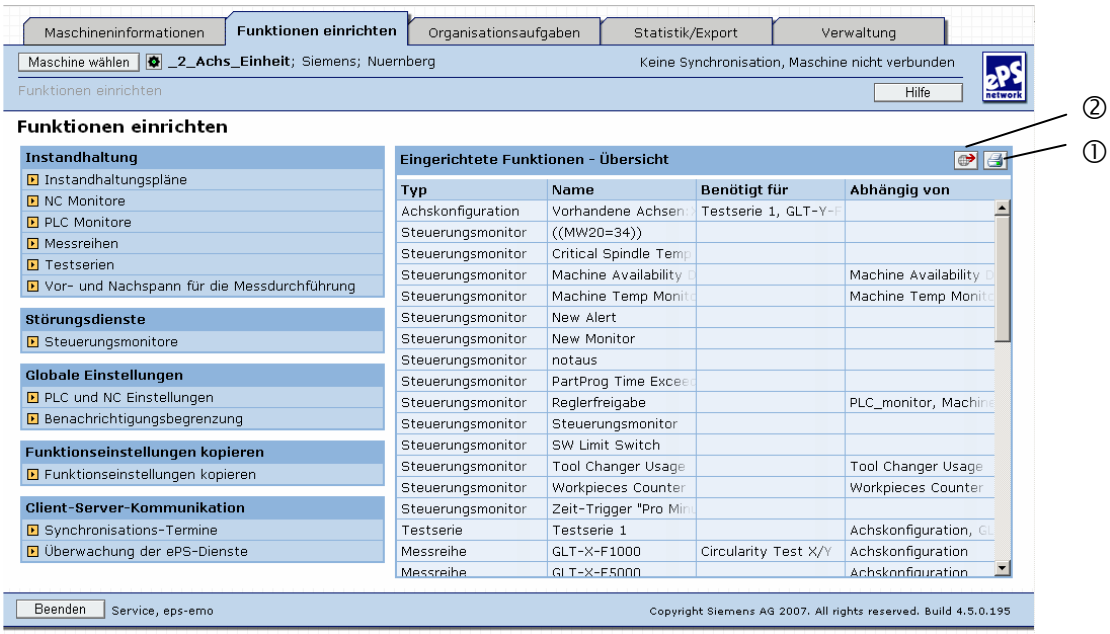


Bild 3-1: Übersicht anzeigen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.1 Instandhaltung

3.1.1 Instandhaltungspläne erstellen

Funktionsbeschreibung

Instandhaltungspläne beinhalten die an der Maschine auszuführenden Instandhaltungstätigkeiten (Wartung, Inspektion und Instandsetzung).

Es können rein beschreibende Instandhaltungsmaßnahmen in einem Plan hinterlegt werden, oder aber auch intelligente Instandhaltungsmaßnahmen, die über Achstests automatisch Daten ermitteln, um zustandsorientierte Instandhaltung zielgerichtet ausführen zu können.

- Aus einem Plan oder einem Steuerungsmonitor, der diesen Plan verwendet, werden zur Fälligkeit automatisch Instandhaltungsaufträge für die zuständige Organisation. Ein Plan bezieht sich dabei immer auf genau eine Maschine.

- Die Instandhaltungsaufträge entstehen zeitgesteuert, in Zeitintervallen, ereignisabhängig oder in ereignisabhängigen Intervallen. Dies wird über die universellen Trigger eines Steuerungsmonitors ausgeführt, oder über die im Instandhaltungsplan implementierte Terminierung.

- Ein Instandhaltungsauftrag über die Terminierung im Instandhaltungsplan steht sofort an, ist aber erst zum Termin fällig.
  Ein Instandhaltungsauftrag über einen Steuerungsmonitor steht erst ab dem Auslösen des Steuerungsmonitors an und ist dann sofort fällig.

- Instandhaltungspläne können immer und jederzeit aktualisiert werden, was keinen Einfluss auf bereits ausgegebene Instandhaltungsaufträge mehr hat, sondern nur auf nach der Änderung folgende. Dies bezieht das Löschen eines Planes mit ein.

Hinweis

Ist ein Benutzer als Maschinenbediener an der Steuerung angemeldet, kann er die dort anstehenden Aufträge bearbeiten. Bei Maschinen mit Version V3 muss er dazu nicht Mitglied der Ziel-Organisation sein; bei Maschinen der Version V4 benötigt er eine Berechtigung als Maschinenbediener (MO) für diese Maschine.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

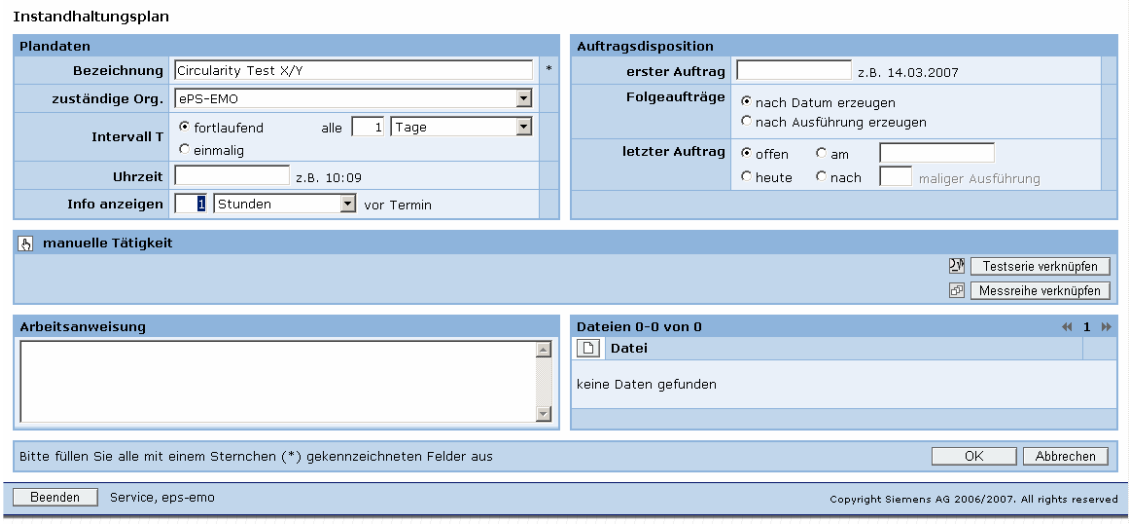


Bild 3-2: Instandhaltungsplan bearbeiten

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Kurze Benennung der Instandhaltungsmaßnahme. Diese findet sich auch in der Übersicht der Instandhaltungsaufträge am ePS Network Services PC und am HMI der Maschine.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Intervall	Es können einmalige sowie immer wiederkehrende Tätigkeiten definiert werden. Das Intervall gibt dabei an, wie oft Aufträge erzeugt werden. **Hinweis:** Ist ein Auftrag automatisch aus einem Plan angelegt worden, muss dieser Auftrag zunächst mit geschlossen quittiert werden, bevor das System einen neuen Auftrag erzeugt. Änderungen an einem Plan haben keine Auswirkungen auf bestehende Aufträge, sondern werden erst beim nächsten Auftrag berücksichtigt.	ANZEIGE AUSWAHL EINGABE
Infoanzeige	Tätigkeiten werden n Stunden/Tage/ Wochen vor dem Fälligkeitstermin bei den Instandhaltungsaufträgen optisch hervorgehoben. ("gelber Punkt") **Hinweis:** Diese Kennzeichnung kann dann eingesetzt werden, wenn z. B. für eine Tätigkeit eine gewisse Vorbereitung notwendig ist, oder ein spezielles Werkzeug benötigt wird.	ANZEIGE EINGABE (max. 10 Ziffern, Auswahl)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Uhrzeit	Termin, zu dem der Instandhaltungsauftrag fällig wird und ausgeführt werden soll.	ANZEIGE EINGABE
zuständige Org.	Zuweisung der Organisation, die den Auftrag aus diesem Plan durchführen soll. **Hinweis:** Diese Information wird den Aufträgen aus diesem Plan hinzugefügt. Dennoch kann jede Organisation, die Zugriff auf diese Maschine hat, die Aufträge dieses Plans ändern bzw. löschen.	ANZEIGE AUSWAHL
Arbeitsanweisung	Erläuternde Beschreibung der Instandhaltungstätigkeit.	ANZEIGE EINGABE
Testserie verknüpfen	Auswahl einer Testserie, die im Rahmen des auszuführenden Instandhaltungsauftrags ausgeführt werden soll.	AUSWAHL
Testserie automatisch ausführen	Termin, zu dem der Instandhaltungsauftrag ausgeführt werden soll.	AUSWAHL
Messreihe verknüpfen	Auswahl der Condition Monitor Messreihe, in die das Ergebnis der Messung im Rahmen eines Instandhaltungsauftrags eingepflegt wird. **Hinweis:** Es kann genau eine Messreihe aus den an der Maschine verfügbaren Messreihen ausgewählt werden.	AUSWAHL
Erster Auftrag oder Nächster Auftrag	An diesem Datum wird aus dem Plan automatisch der erste Auftrag erzeugt. Der Termin kann nur einmalig vorgegeben werden und nie wieder aktualisiert werden (nur durch Löschen des kompletten Planes und neu anlegen). **Hinweis:** Als frühestes Datum kann das aktuelle Datum eingegeben werden. Ein Instandhaltungsplan kann auch ohne Eintrag in diesem Feld abgespeichert werden. In diesem Fall wird jedoch kein Auftrag erzeugt / der Plan ist inaktiv. Innerhalb eines aktiven Plans (Plan erzeugt Aufträge) ist dieses Feld mit "Nächster Auftrag" bezeichnet und zeigt das nächste Datum an, an dem der zugeordnete offene Auftrag zur Abarbeitung ansteht.	ANZEIGE EINGABE Aktualisierung von ePS Network Services für Folgeaufträge

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Letzter Auftrag	Begrenzt die automatische Erzeugung von Aufträgen. Die Option "heute" kann zur sofortigen Beendigung der Ausführung eines Plans verwendet werden. **Hinweis:** Ein Instandhaltungsplan, für den keine offenen Aufträge mehr existieren, kann erneut disponiert d.h. mit einem Startdatum versehen werden.	ANZEIGE AUSWAHL EINGABE
Folgeaufträge	Die Option "nach Ausführung" ist dann zu wählen, wenn der nächste Auftrag nach dem tatsächlichen Schließen des aktuellen Auftrages angelegt werden soll. (Beispiel: wird der aktuelle offene Auftrag zwei Tage nach seinem eingeplanten Zeitpunkt abgearbeitet, wird der nächste Auftrag um diese zwei Tage nach hinten verschoben.) Nach Datum werden unabhängig von der Quittierung der Aufträge neue angelegt.	ANZEIGE AUSWAHL
Datei hinzufügen	Zur näheren Beschreibung der Aufgabe können weiterführende Dokumente angehängt werden. **Hinweis:** Der Maschinenbediener an der Bedientafel kann sich nur Dokumente im PDF-Format anzeigen lassen.	ANZEIGE AKTION

Sicherheitshinweis zur Anzeige von PDF-Dokumenten

Achtung

PDF-Dokumente zur Anzeige an der Bedientafel der Steuerung dürfen keine aktiven Inhalte (Javascript, E-Mail Felder usw.) und keine HTML Links enthalten!

Es besteht die Gefahr, dass aus dem ePS System in andere Webseiten navigiert wird.

ePS Network Services unterstützt an der Bedientafel der Steuerung nur die Anzeige von PDF-Dokumenten, die Acrobat 1.3 (Reader Version 4.x) kompatibel sind.

Zur besten Darstellung erstellen Sie bitte Ihre PDF-Dokumente mit der Option "Initial View: Page Only/ Magnification Fit Width".

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.1.2 PLC Monitore konfigurieren

Übersicht

Die Konfiguration eines PLC Monitors erfolgt in folgenden Schritten:

1. PLC Monitor auswählen oder einen neuen PLC Monitor anlegen.
2. PLC Monitor benennen, optional mit Kommentaren und Symbolen ergänzen.
3. PLC Variablen definieren.
4. PLC Monitor über einen Steuerungsmonitor ausführen lassen.

PLC Monitor auswählen oder anlegen

Da es je Maschine mehrere PLC Monitore geben kann, besteht die Möglichkeit, die Darstellung in der Übersicht nach der Bezeichnung und nach den beiden Klassifizierungsfeldern zu sortieren. Zudem kann über einen Suchtext mit Teiltextangaben gefiltert werden, die sich auf die Bezeichnungs- und Variablenspalte beziehen.

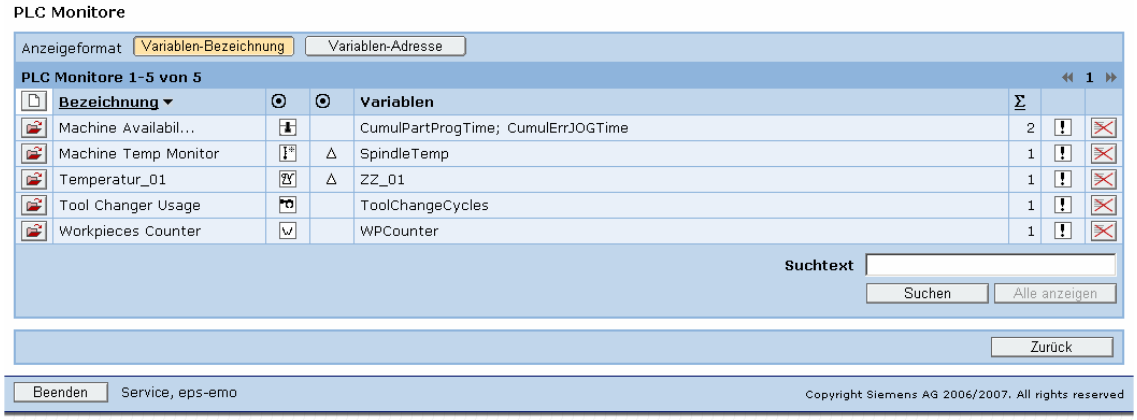


Bild 3-3: PLC Monitor auswählen

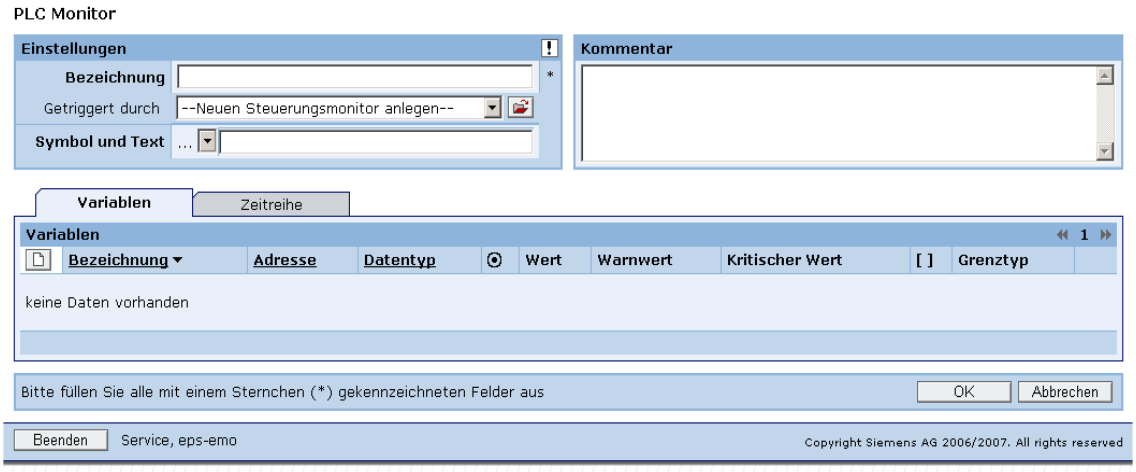


Bild 3-4: PLC Monitor konfigurieren

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Zur Konfiguration eines PLC Monitors sind folgende Eingaben zu machen:

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung des PLC Monitors	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Getriggert durch	Auswahl eines Steuerungsmonitors, der den PLC Monitor triggern soll. Neu anlegen eines Steuerungsmonitors, der den PLC Monitor triggern soll.	ANZEIGE AUSWAHL MENÜ
Symbol und Text	Auswahl eines im System hinterlegten Symbols und Bezeichnung des gewählten Symbols. **Achtung:** Die Eingabe eines Textes ist für die gesamte Maschine wirksam und überschreibt einen bereits vorhandenen Text.	ANZEIGE AUSWAHL EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Kommentar	Individueller Text zu dem PLC Monitor	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Variablen	Auswahl des Menüs für die Variablen	nicht wählbar
Zeitreihe	Auswahl des Menüs für die Darstellung der bereits erfassten Werte der Variablen. Nur im Menü Maschineninformationen verfügbar, wenn bereits erfasste Werte zu den Variablen vorliegen.	nicht verfügbar
Auswahl Variable	Auswahl, um eine neue Variable im PLC Monitor anzulegen. Auswahl, um eine angelegte Variable zu bearbeiten.	AUSWAHL
Abbrechen	Ohne zu speichern in das übergeordnete Menü wechseln.	AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

PLC Variable konfigurieren

Zu jeder im PLC Monitor enthaltenen Variablen sind folgende Angaben zu machen:

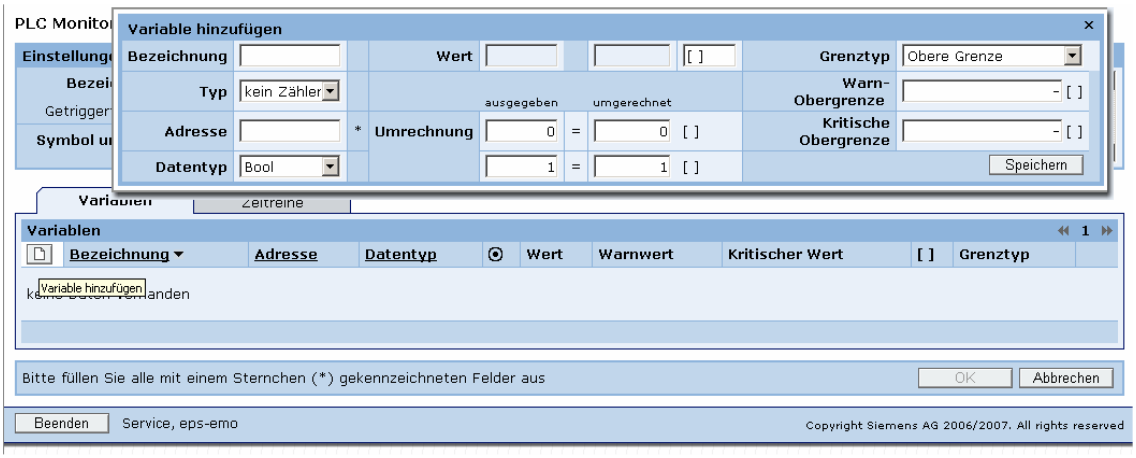


Bild 3-5: PLC Monitor - Variable wählen

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung der Variablen	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Typ	kein Zähler: die Variable wird immer mit dem aktuellen Variablenwert verarbeitet. Aufwärtszähler: die Variable wird vom System als endloser Differenz Summenzähler verwendet. **Achtung:** Nur der Aufwärtszähler ist für die Auswertung von Intervallen vorgesehen. **Hinweis:** Der Typ lässt sich nur einmalig beim Anlegen der Variablen zuweisen und nie wieder ändern (nur komplett löschen und neu anlegen).	ANZEIGE AUSWAHL
Adresse	Absolut-Adresse in S7 Syntax	ANZEIGE EINGABE
Datentyp	Interpretation des Variablenwertes in zulässiger S7 Syntax. **Hinweis:** Der Typ lässt sich nur einmalig beim Anlegen der Variablen zuweisen und nie wieder ändern (nur komplett löschen und neu anlegen).	ANZEIGE AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Wert	Anzeige des aktuellen Variablenwertes und Anzeige des umgerechneten Variablenwertes. Eingabe und Anzeige der Dimension in einer Einheit für den umgerechneten Wert.	ANZEIGE EINGABE (max. 5 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Umrechnung	ausgegeben: Eingabe von 2 Wertangaben für den echten Variablenwert. umgerechnet: Vorgabe für die zugehörigen dimensionierten Werte.	ANZEIGE EINGABE (max. 32 Ziffern)
Grenztyp	Auswahl aus den Grenzwerttypen: Untergrenze, Obergrenze, Tunnel.	ANZEIGE AUSWAHL
Warngrenze	Wert (oder Wertebereich) der Warngrenze	ANZEIGE EINGABE (max. 32 Ziffern)
Kritische Grenze	Wert (oder Wertebereich) der kritischen Grenze	ANZEIGE EINGABE (max. 32 Ziffern)

Geänderte Konfigurationen werden erst nach der Synchronisation der Maschine wirksam.

PLC Monitor(e) über einen Steuerungsmonitor ausführen lassen

Mit der Diagnose-Aktion "PLC Monitor(e) auslösen" werden die Werte der PLC Variablen zeitnah erfasst und auf dem ePS Server gespeichert. Über die Maschinenereignisse oder PLC Monitor Datenreihen kann auf die Daten manuell zugegriffen werden. Mit Triggern kann über Steuerungsmonitore automatisch auf die Variablenwerte reagiert werden.

Siehe auch

- 3.3.1 Steuerungsmonitore - Listenansicht
- 3.3.14 Diagnose-Aktionen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.1.3 NC Monitore konfigurieren

Konfiguration am PC

Bei der Konfiguration eines NC Monitors sind folgende Eingaben zu machen:

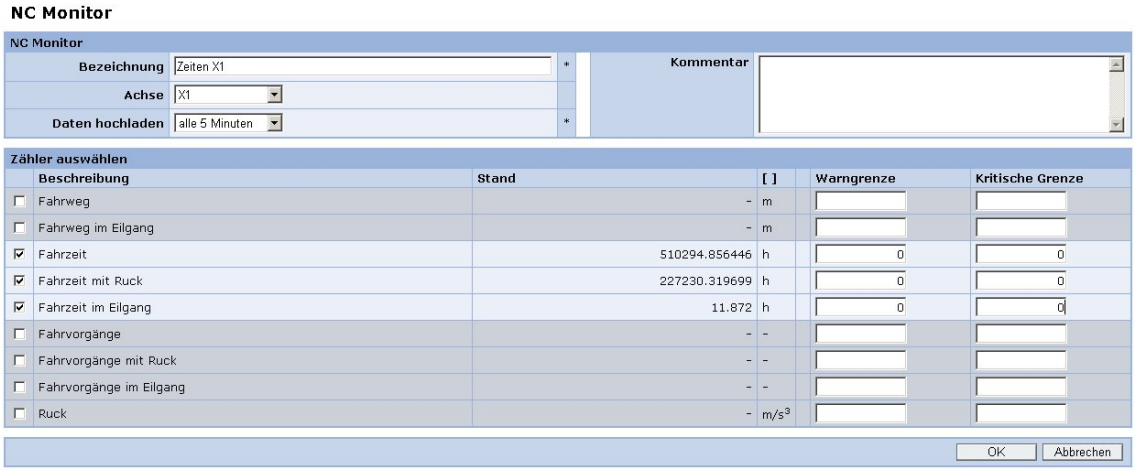


Bild 3-6: Konfiguration eines NC Monitors am PC

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung des Monitors zur leichten Identifizierung	EINGABE
Achse	Achsbezeichner Maschine	AUSWAHL
Daten hochladen	Takt, in welchem die Daten erfasst und gespeichert werden	AUSWAHL
Kommentar	Detaillierte Beschreibung des Monitors	EINGABE
Auswahl Zähler	Die ausgewählten Zählervariablen werden mit dem NC Monitor erfasst.	AKTION
Warngrenze	Eingabe des Wertes für die Warngrenze	EINGABE
Kritische Grenze	Eingabe des Wertes für die kritische Grenze	EINGABE

Verfügbarkeit und Berechtigungen

Die NC Monitore können am PC und an der Bedientafel konfiguriert werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Konfiguration der NC Monitore sind im Detail im Anhang beschrieben.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.2 Messungen und Messreihen konfigurieren

Funktionsbeschreibung

Beim Konfigurieren von Messungen oder Messreihen werden die Parameter, die für die Durchführung der Messung notwendig sind festgelegt. Die erzeugten Konfigurationen sind immer Teil der gespeicherten Messungen und können zum Wiederholen von Messungen verwendet werden. Das gilt insbesondere bei Messreihen. Die Konfiguration der Messreihe soll sicherstellen, dass immer wieder Messungen mit den gleichen Einstellungen durchgeführt werden, so dass die ermittelten Kenngrößen in ihrem zeitlichen Verlauf ausgewertet werden können.

Neben den Parametern zur Durchführung einer Messung werden auch die Grenzwerte der Kenngrößen konfiguriert. An der Bedientafel erfolgt das ausschließlich eingebettet in den Ablauf der Durchführung einer Messung. Am PC erfolgt es im Kontext des Konfigurierens einer Messreihe.

Verfügbarkeit und Berechtigungen

An der Bedientafel erfolgt die Konfiguration einer Messung bzw. die Änderung einer Konfiguration einer Messreihe nur im Ablauf der Durchführung einer Messung. An der Bedientafel kann zusätzlich auf der Basis einer durchgeführten Messung eine Messreihe angelegt werden.

Am PC können Messreihen konfiguriert werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Konfiguration von Messungen und Messreihen sind im Detail im Anhang beschrieben.

3.2.1 Kreisformtest

Parameterbeschreibung

Parameter zur Durchführung eines Kreisformtests:

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung der Messreihe (Messungen haben keine Bezeichnung)	EINGABE
Kanal	Anwahl des gewünschten Kanals: Der Kanal gibt die in der Auswahlliste "Achsen" möglichen Achspaare vor.	AUSWAHL
Achsen	Auswahl aus den möglichen Paaren von Geometrieachsen	AUSWAHL
Kreismittelpunkt 1. Achse	Mittelpunktskoordinate des Kreises für die erste Achse	EINGABE
Kreismittelpunkt 2. Achse	Mittelpunktskoordinate des Kreises für die zweite Achse	EINGABE
Durchmesser	Durchmesser des Kreises	EINGABE
Vorschub	Bahngeschwindigkeit der Kreisbewegung	EINGABE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

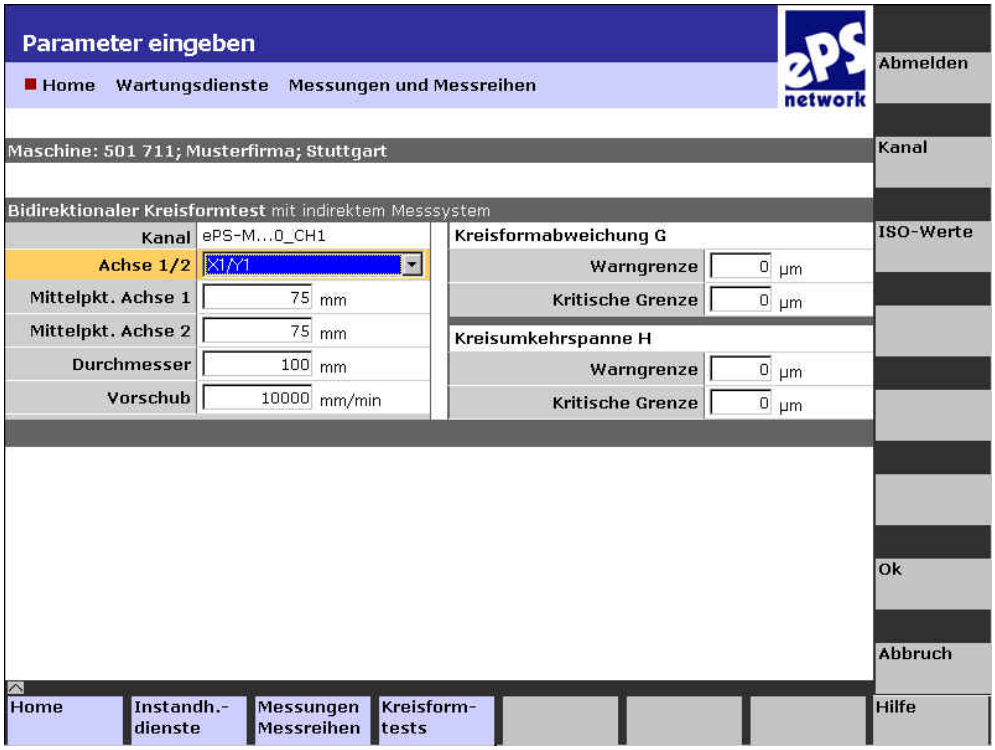


Bild 3-7: Kreisformtest an der Bedientafel

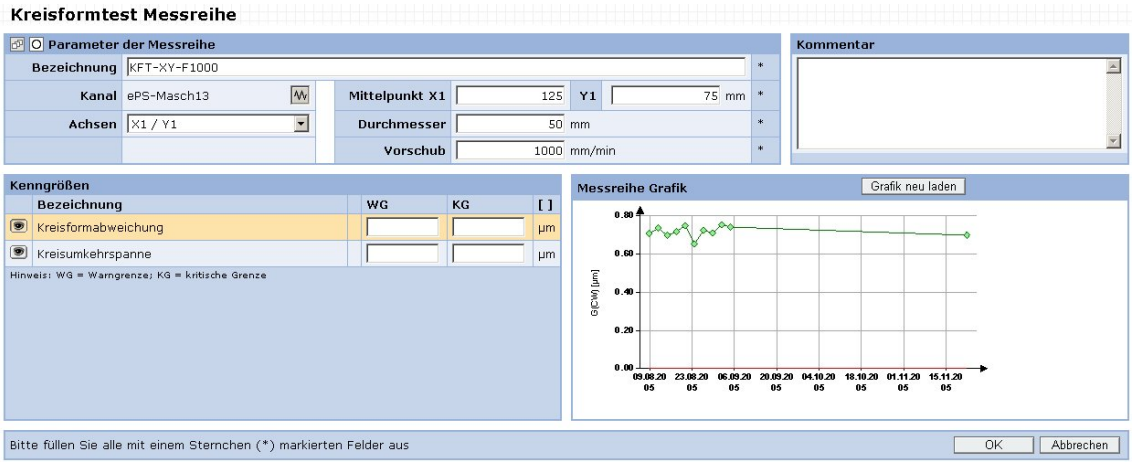


Bild 3-8: Messreihe eines Kreisformtests am PC

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.2.2 Gleichlauf-Achsentest

Parameterbeschreibung

Parameter zur Durchführung eines Gleichlauf--Achsentests:

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung der Messreihe (Messungen haben keine Bezeichnung)	EINGABE
Kanal	Anwahl des gewünschten Kanals. Der Kanal gibt die in der Auswahlliste "Achse" möglichen Maschinenachsen vor.	AUSWAHL
Achse	Auswahl aus den möglichen Maschinenachsen, die im gewählten Kanal programmiert werden können	AUSWAHL
Startpunkt	Achsposition, bei der die erste Teilbewegung der Messung beginnt	EINGABE
Endpunkt	Achsposition, bei der die erste Teilbewegung der Messung endet	EINGABE
Vorschub	Geschwindigkeit, mit der die Achse bewegt wird	EINGABE

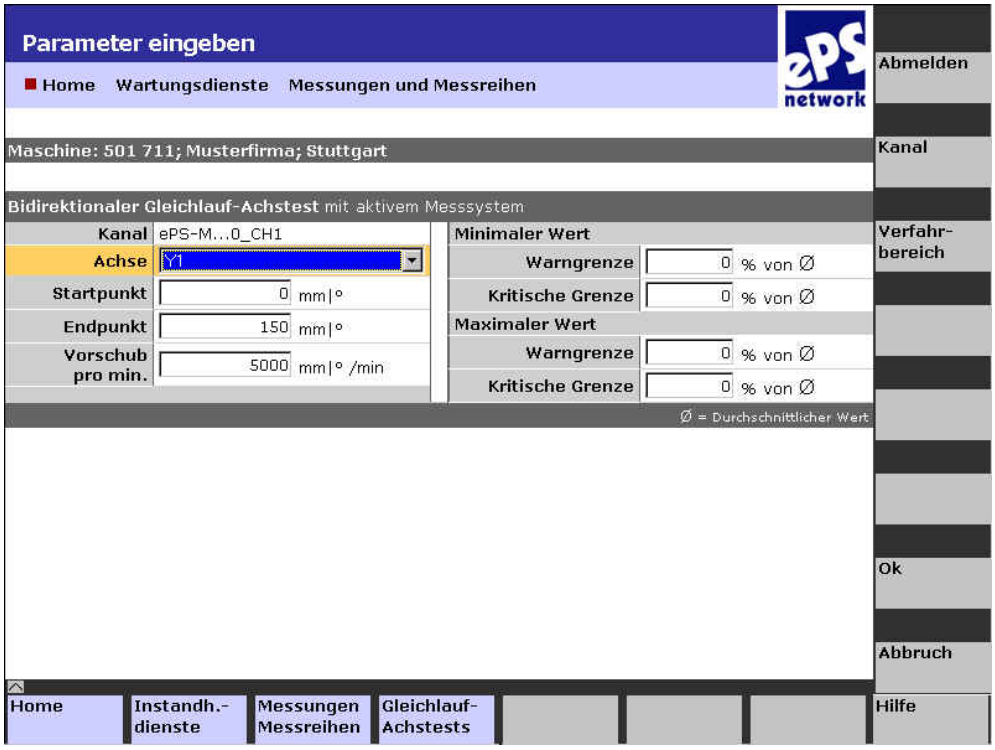


Bild 3-9: Gleichlauf-Achsentest an der Bedientafel

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

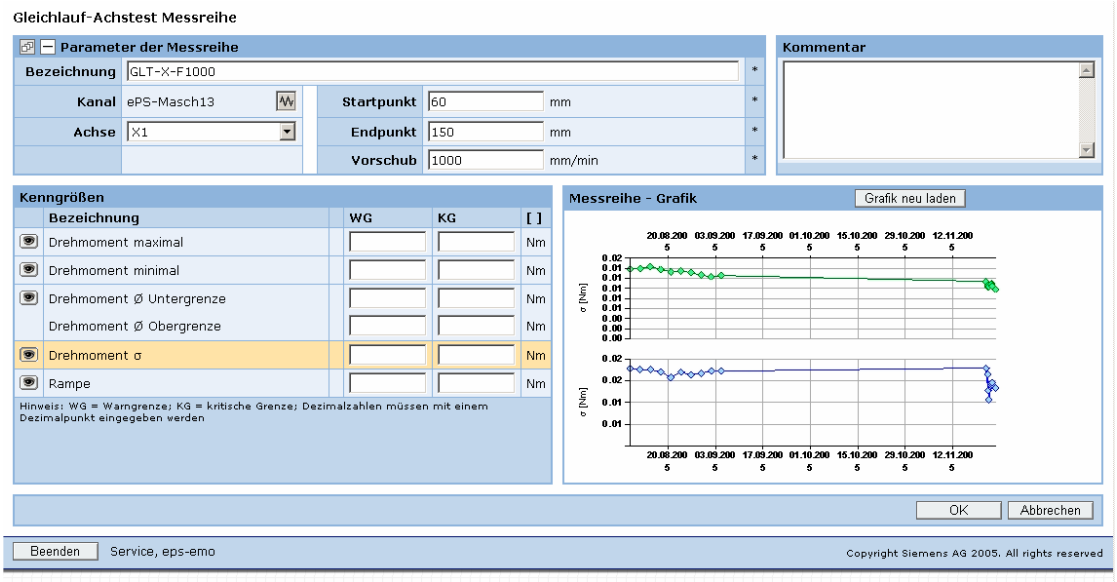


Bild 3-10: Messreihe eines Gleichlauf-Achsentests am PC

3.2.3 Universal-Achsentest

Parameterbeschreibung

Parameter zur Durchführung eines Universal-Achsentests:

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung der Messreihe (Messungen haben keine Bezeichnung).	EINGABE
Kanal	Anwahl des gewünschten Kanals: Der Kanal gibt die in der Auswahlliste "Achse" möglichen Maschinenachsen vor.	AUSWAHL
Achse	Auswahl aus den möglichen Maschinenachsen, die im gewählten Kanal programmiert werden können.	AUSWAHL
Startpunkt	Achsposition, bei der die verschiedenen Bewegungen der Messung beginnen. Positionswert, der im Verlauf der Messungen nicht unterschritten wird.	EINGABE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

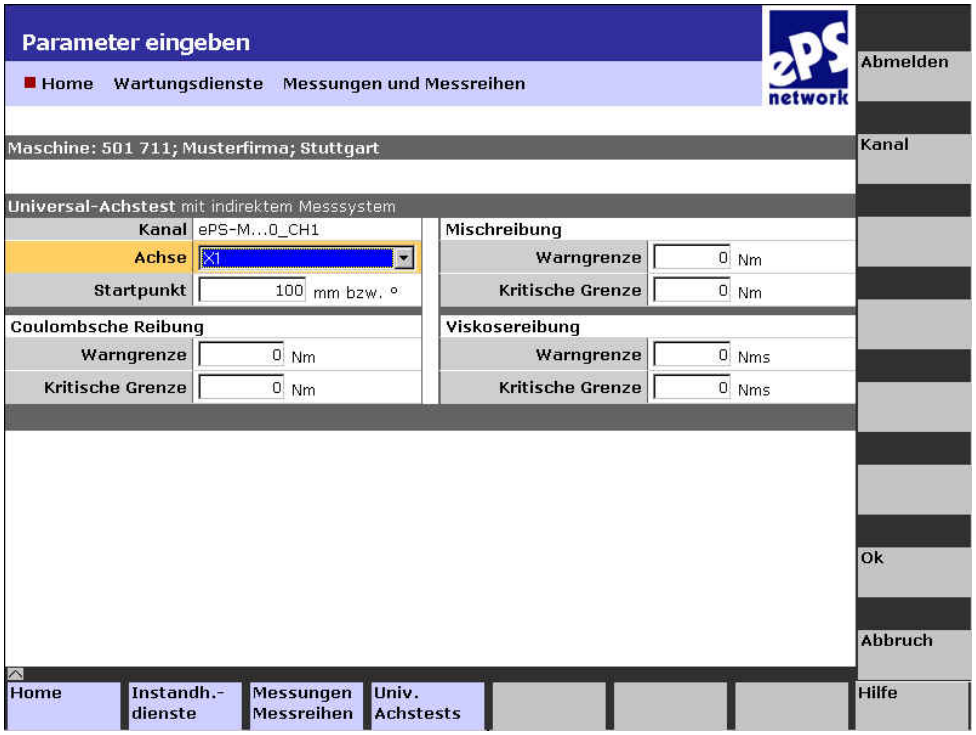


Bild 3-11: Universal-Achsentest an der Bedientafel

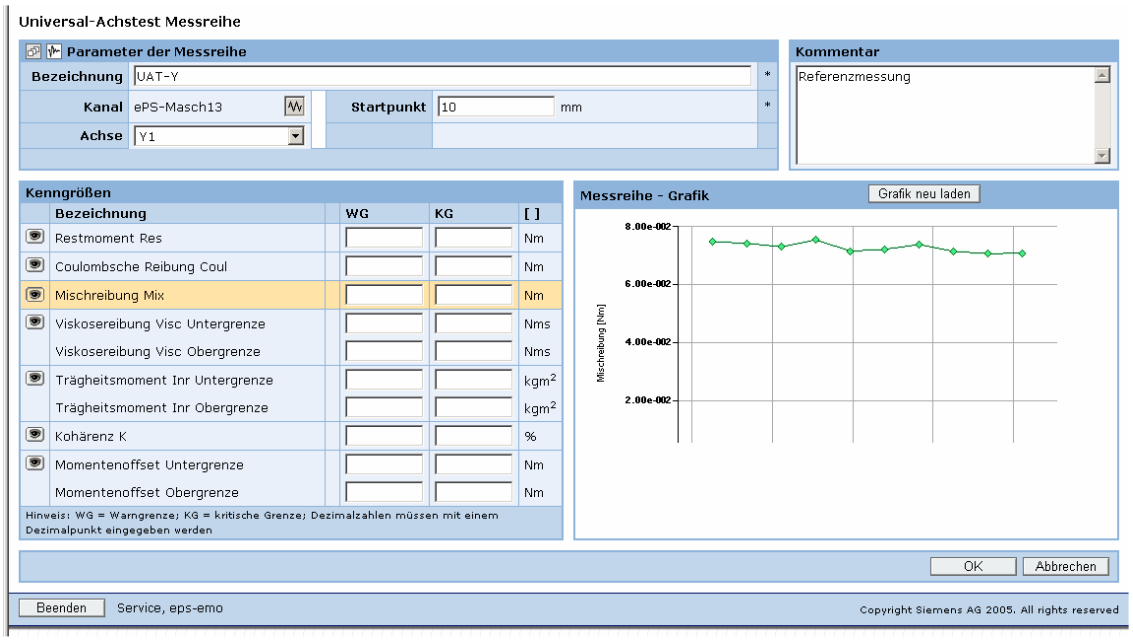


Bild 3-12: Messreihe eines Universal-Achsentests am PC

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.2.4 Testserien durchführen

Übersicht

Testserien dienen dazu, die Durchführung der Messungen für das Condition Monitoring weitestgehend zu automatisieren. In einer Testserie können beliebig viele Messreihen enthalten sein. Diese Messreihen werden bei der Durchführung einer Testserie in der gegebenen Reihenfolge nacheinander ausgeführt. Lediglich für den Start der Testserie muss ein Maschinenbediener an der Maschine sein. Die Durchführung der Messungen und Speicherung der Messergebnisse erfolgt ohne weitere Bedienhandlungen.

Funktionsbeschreibung

Für die Konfiguration einer Testserie müssen folgende Eingaben gemacht werden:

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung der Testserie. Das System gibt eine automatisch erzeugte Bezeichnung vor, die verändert werden kann. Die Bezeichnungen von Testserien müssen im Kontext der Maschine eindeutig sein. Das System ergänzt die Bezeichnung automatisch, wenn die vom Maschinenbediener eingegebene Bezeichnung bereits für eine andere Testserie vergeben ist.	EINGABE
Kanal	Anwahl des gewünschten Kanals	AUSWAHL
Kommentar	Frei eingebbarer Text zur detaillierten Beschreibung der Testserie	EINGABE

Für das Hinzufügen, Entfernen oder das Ändern der Reihenfolge von Messreihen werden diese in der dargestellten Übersicht selektiert und durch Ziehen und Loslassen oder über die Pfeiltasten des Formulars verschoben.

In einer Testserie können nur Messreihen eines Kanals zusammengefasst werden. Eine Änderung des Kanals einer Testserie ist nicht möglich.

Verfügbarkeit und Berechtigungen

Testserien können nur am PC konfiguriert werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Konfiguration von Testserien sind im Detail im Anhang beschrieben.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

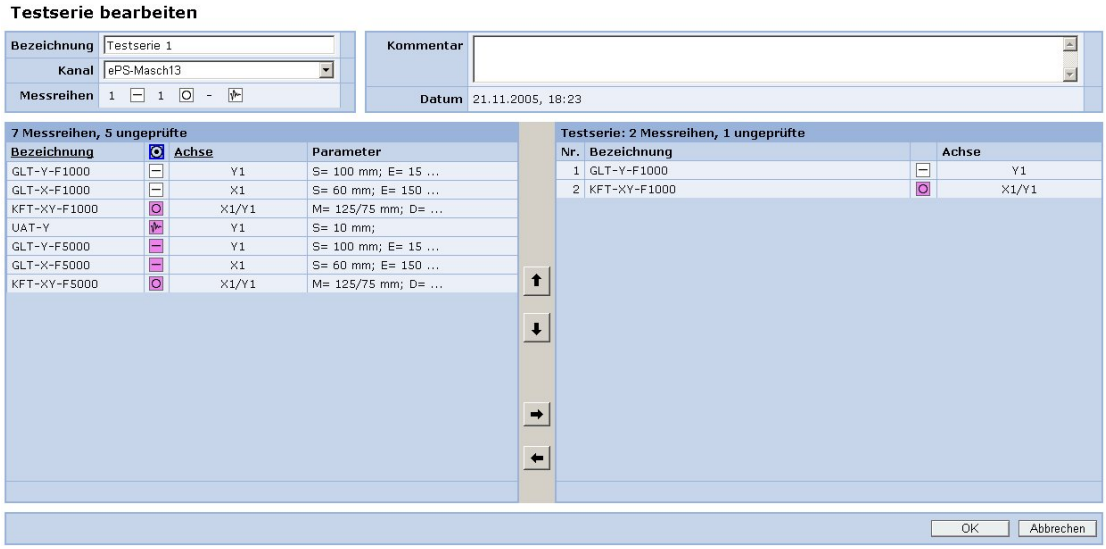


Bild 3-13: Konfiguration einer Testserie bearbeiten

3.3 Störungsdienste

3.3.1 Steuerungsmonitore - Listenansicht

Funktionsbeschreibung

Über Steuerungsmonitore können Ereignisse ausgewertet werden, die direkt in der Steuerung stattfinden oder auch von Auswertungen von Werten aus der Steuerung, wie auch von Aktivitäten eines Maschinenbedieners.

Maschinenzustände können somit bedingt erfasst werden, um die üblichen Rückschlüsse auf Fehler (z. B. Alarme), aktuelle Maschinenzustände (z. B. über Kreisformtests ermittelte Genauigkeit) oder Ressourcenverbrauch machen zu können, um Produktionsdaten (z. B. Werkstückzähler) zu erfassen, um statistische Daten zu bekommen und um temporär individuelle Ereignisse zu analysieren.

Der Maschinenbediener kann über einen Steuerungsmonitor festlegen, für welche Signale er sich interessiert und welche automatischen Aktivitäten er damit auslösen will. Wenn vom ePS System ein derartiges Ereignis erkannt wird, kann es automatisch Aktionen auslösen, die bestimmte Arbeitsabläufe anstoßen oder Diagnosedaten für die weitere Analyse bereitstellen.

Hinweis

Die Festlegung, auf welches Signal oder welche Kombination von Signalen aus einer Maschine und bereits vorliegenden Zuständen auf dem ePS Server welche Daten erzeugt oder welche Aktionen angestoßen werden sollen, trifft der Maschinenbediener über die Einrichtung eines oder mehrerer Steuerungsmonitore.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

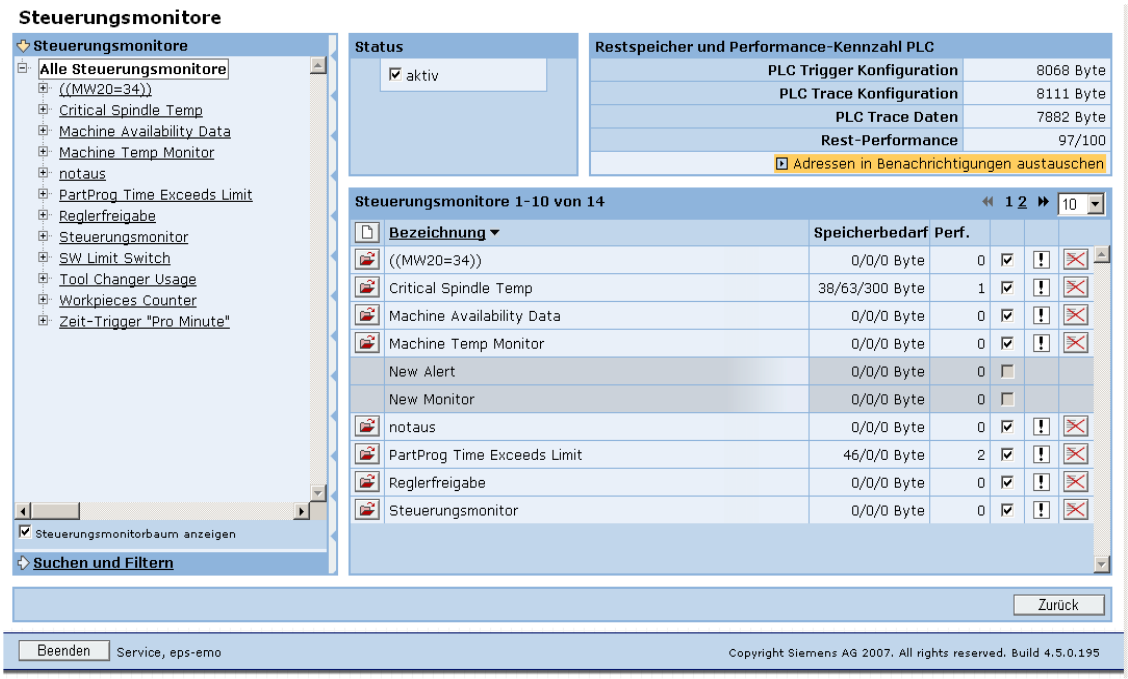


Bild 3-14: Steuerungsmonitore - Listenansicht

Feld	Inhalt	Typ
Steuerungsmonitore	Baum zur Auswahl des zu bearbeitenden Steuerungsmonitors; die darin definierten Trigger können aufgeklappt und direkt angesprungen werden.	BAUM
(Gesamt)Status	Schaltet alle derzeit aktiven Steuerungsmonitore bei der nächsten Synchronisation an oder aus. **Hinweis:** Der Aktivierungszustand der einzelnen Monitore wird dadurch nicht geändert.	ANZEIGE AUSWAHL
Gemeinsamer Starttermin	Mit dem gemeinsamen Starttermin ist definiert, dass alle Trigger, erst ab diesem Zeitpunkt neu beginnen den Steuerungsmonitor auszuführen. Jeder Trigger kann dazu so eingestellt werden, dass er auf den Starttermin reagieren soll. Ist kein Starttermin angegeben, reagieren alle Trigger auch mit der Kennung für Reaktion auf den gemeinsamen Starttermin. Termine in der Vergangenheit sind nicht zulässig, Termine in die Zukunft sind auf 2 Jahre beschränkt.	ANZEIGE AUSWAHL
Neue Trigger nehmen teil	Voreinstellung für die Funktionseinstellung zu Triggern: Wenn keine individuelle Einstellung beim Trigger für die Teilnahme am Starttermin vorgenom-	ANZEIGE AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	men wird, reagieren die Trigger auf den Starttermin.	
PLC Restspeicher und Performance-Kennzahl	Übersicht zum Restspeicher der einzelnen PLC Bausteine und Übersicht zur aktuell genutzten und maximalen PLC Performance-Kennzahl: • PLC Trigger Konfiguration • PLC Trace Konfiguration • PLC Daten	ANZEIGE
Adressen in Benachrichtigungen austauschen	Eine Adresse, die in einer oder mehreren Benachrichtigungen eines Steuerungsmonitors konfiguriert ist, kann hiermit durch eine andere Adresse aus dem Adressbuch der Organisation ersetzt werden.	AKTION
Nächste Synchronisation in	Zeigt die verbleibende Zeit bis zur nächsten Synchronisation an: Bei überfälliger Synchronisation werden negative Werte angezeigt.	ANZEIGE
Bezeichnung	Namen der Steuerungsmonitore	ANZEIGE
Speicherbedarf (Einzelmonitor)	Genutzter Speicherbedarf des Monitors jeweils für: • PLC Trigger Konfiguration • PLC Trace Konfiguration • PLC Daten	ANZEIGE
Performance (Einzelmonitor)	aktuell genutzte PLC Performance	ANZEIGE
Uhrensymbol (Einzelmonitor)	Anzeige, ob der Steuerungsmonitor Trigger hat, die abhängig vom gemeinsamen Starttermin sind: keine Anzeige: nein blasse Anzeige: ja, mindestens einer normale Anzeige: ja, komplett	ANZEIGE
Status Einzelmonitor (Aktivierungszustand)	Monitor läuft auf der Maschine oder ist inaktiv.	ANZEIGE
Synchronisationszustand Einzelmonitor	Ein Ausrufezeichen zeigt an, dass die aktuell hinterlegte Konfiguration noch nicht auf der Maschine wirksam ist.	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Hinweis

Mit der PLC Performance-Kennzahl geben Sie an, wie viel Performance für die ePS PLC Trigger verwendet werden darf. Jeder ePS PLC Trigger verwendet eine bestimmte Anzahl Performance-Punkte. So können sie kontrollieren, wie stark die PLC durch die ePS PLC Trigger beansprucht werden darf.

Die PLC Performance-Kennzahl kann individuell definiert werden, da je nach Performance der Steuerung und den auf dieser ausgeführten Prozessen unterschiedlich viel Speicher und Zykluszeit für ePS Network Services gewährt werden kann.

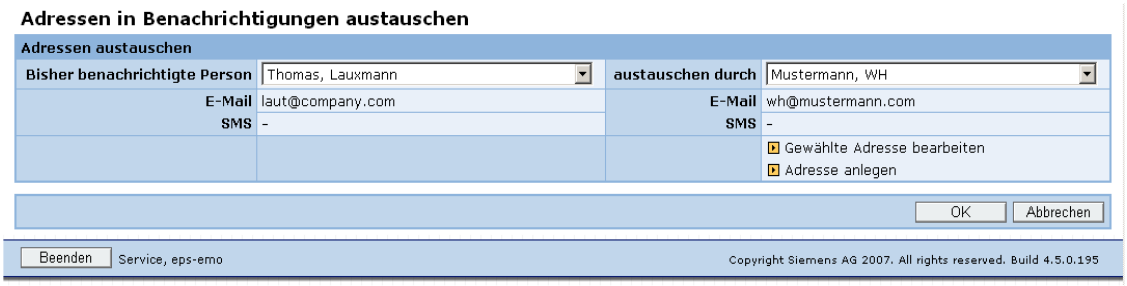


Bild 3-15: Adressen in Benachrichtigungen austauschen

Feld	Inhalt	Typ
Bisher benachrichtigte Person	Es wird die Liste alle Adressen aufgeschlagen, die in Benachrichtigungen der Steuerungsmonitore dieser Maschine konfiguriert sind.	AUSWAHL ANZEIGE
• E-Mail	Zu der gewählten Adresse wird die E-Mail Adresse angezeigt, wenn eine vorhanden ist.	ANZEIGE
• SMS	Zu der gewählten Adresse wird die Telefonnummer angezeigt, wenn eine vorhanden ist.	ANZEIGE
Austauschen durch	Es wird das Adressbuch der Organisation zur Auswahl aufgeschlagen, in dem die Ersatzadresse gewählt werden kann.	AUSWAHL ANZEIGE
• E-Mail	Zu der gewählten Adresse wird die E-Mail Adresse angezeigt, wenn eine vorhanden ist.	ANZEIGE
• SMS	Zu der gewählten Adresse wird die Telefonnummer angezeigt, wenn eine vorhanden ist.	ANZEIGE
Gewählte Adresse bearbeiten	Zur Korrektur oder Vervollständigung kann die Austauschadresse bearbeitet werden. Hierzu wird das Menü verwendet, das beim Anlegen von Adressen beschrieben ist.	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Zu beachten ist, dass eine Änderung eines Namens sich auf alle Konfigurationen der gesamten Organisation auswirken und in allen Konfigurationen die Änderung ohne Nachfrage automatisch vorgenommen wird.	
Adresse anlegen	Ist die Ersatzadresse noch nicht im Adressbuch vorhanden, kann sie neu angelegt werden. Hierzu wird das Menü verwendet, das beim Anlegen von Adressen beschrieben ist.	AKTION
OK	Austausch der Adresse wird durchgeführt.	AKTION
Abbrechen	Austausch der Adresse wird nicht durchgeführt.	AKTION

3.3.2 Steuerungsmonitore - Detailansicht

Funktionsbeschreibung

Steuerungsmonitore sind in drei Module gegliedert:

1. Trigger-Modul
2. Aktions-Modul
3. Workflow-Modul

Im allgemeinen Teil werden die Funktionseinstellungen zu einem Steuerungsmonitor vorgenommen.

- Bei den Triggern wird die Logik konfiguriert, die Informationsabfragen aus der NC, PLC oder Datenbank verknüpft, um Aktionen oder/und Workflows zu starten.
- Workflows sind Benachrichtigungen über E-Mail oder SMS und Instandhaltungsaufträge.
- Diagnose-Aktionen sind Datenerfassungen aus der Steuerung (NCK, PLC, PC).

Aktionen

Nachdem Sie einen Steuerungsmonitor neu angelegt oder zur Bearbeitung geöffnet haben, können Sie folgende Aktionen ausführen:

- Trigger-Signale auswählen oder ändern, die zum Ausführen des Monitors führen sollen.
- Aktionen festlegen oder ändern, die beim Erkennen eines Triggers ausgeführt werden sollen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

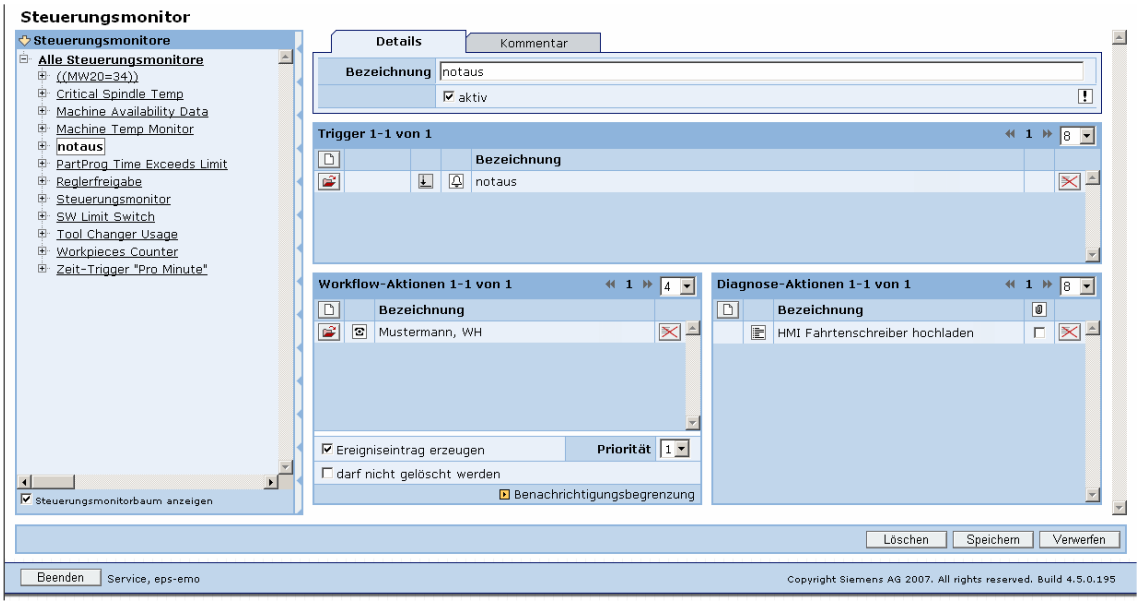


Bild 3-16: Steuerungsmonitor - Detailansicht

Felder in den Funktionseinstellungen	Inhalt	Typ
Details	Funktionseinstellungen zum Steuerungsmonitor werden angezeigt und lassen sich editieren.	REGISTER AUSWAHL
Kommentar	Es wird ein editierbares Kommentarfeld angezeigt.	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Bezeichnung	Name des Steuerungsmonitors: Namen von Steuerungsmonitoren müssen eindeutig sein. Wird kein Name eingegeben, wird dieser durch das System automatisch erzeugt (Steuerungsmonitor (n), wobei n die automatische Durchnummerierung ist).	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Priorität	Festlegung einer Klasse, mit der die Ereignisse in die Maschinenereignisliste eingetragen werden, um gezielt filtern zu können.	AUSWAHL ANZEIGE (Ziffern von 1 bis 5)
Darf nicht gelöscht werden.	Wird diese Option gewählt, können Ereignisse nicht aus der Ereignishistorie gelöscht werden.	AUSWAHL ANZEIGE
Ereigniseintrag erzeugen	Es muss nicht zu jedem Steuerungsmonitor ein Eintrag in den Maschinenereignissen erfolgen. Für Benachrichtigungen, Instandhaltung oder Erfassung von Wertereihen	AUSWAHL ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Felder in den Funktionseinstellungen	Inhalt	Typ
	aus der NC oder PLC kann ein Eintrag in die Historie vermieden werden, da diese Aktionen selbständige Ereignisse sind.	
Löschen	Löscht nach Rückfrage den angewählten Steuerungsmonitor.	AKTION
Speichern	Speichert die am Monitor durchgeführten Änderungen ab.	AKTION
Verwerfen	Übernimmt nicht eventuell getätigte Änderungen. Der vor dem Öffnen bestehende Steuerungsmonitor bleibt erhalten.	AKTION

Feld	Inhalt	Typ
Trigger anlegen	Ruft das Untermenü zum Hinzufügen eines Triggers auf	AKTION
Trigger ändern	Ruft das Untermenü zum Ändern des ausgewählten Triggers auf	AKTION
Trigger löschen	Löscht einen Trigger aus der Monitorkonfiguration	AKTION
Workflow-Aktionen anlegen	Ruft das Untermenü zum Konfigurieren von Benachrichtigungen und Instandhaltungsplänen auf.	AKTION
Workflow-Aktionen ändern	Ruft das Untermenü zum Ändern von Workflow-Aktionen auf.	AKTION
Workflow-Aktionen löschen	Löscht eine Workflow-Aktion aus der Monitorkonfiguration.	AKTION
Diagnose-Aktionen anlegen	Ruft das Untermenü zum Hinzufügen von Aktionen auf.	AKTION
Diagnose-Aktionen ändern	Ruft das Untermenü zum Ändern von Aktionen auf.	AKTION
Diagnose-Aktionen löschen	Löscht eine Aktion aus der Monitorkonfiguration.	AKTION
Benachrichtigungsbegrenzung	Ruft das Untermenü zum Einstellen der Benachrichtigungsbegrenzung für SMS/E-Mail Nachrichten auf	AKTION
Daten als Anlage verschicken	Sind Daten aus der Steuerung als Aktion im Steuerungsmonitor zum Hochladen konfiguriert, können diese Daten mit einer E-Mail verschickt werden. Hierzu können die hochgeladenen Daten einzeln zum Versandt ausgewählt werden.	AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.3 Maschinen-Trigger und Server-Trigger

Funktionsbeschreibung

Bei Triggern unterscheidet man Maschinen-Trigger und Server-Trigger:

- Maschinen-Trigger reagieren als Abfragen von Signalen aus der Steuerung.
- Server-Trigger sind Abfragen von Werten, die schon auf dem Server erfasst sind.

Unabhängig, ob Maschinen-Trigger oder Server-Trigger, lassen sich alle Aktionen mit jedem Trigger ausführen, außer mit der Störfall-Hilfsanforderung vom ePS Network Services Internet PC und fälligen Instandhaltungsaufträgen, die nicht maschinen-getriggert sind, sondern auf dem ePS Server überwacht werden.

Auslösen des Triggers

Zu einem Trigger kann eine Kennung vergeben werden, die sein Verhalten auf den zentralen Starttermin für die Instandhaltung festlegt (siehe Kapitel 6.1.3 "Maschinen" → Stammdaten). Ist die Kennung gesetzt und ein Starttermin in den Stammdaten der Maschine konfiguriert, der noch nicht erreicht ist, löst der Trigger nicht aus. Ist das Datum erreicht oder überschritten, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus. Ist kein Starttermin konfiguriert oder die Kennung nicht gesetzt, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.

Die Kennung für einen kompletten Trigger bezieht sich auf alle einzelnen im Trigger verknüpften Bedingungen: Deshalb wird mit "AUS" dargestellt, dass keine Trigger-Bedingung an den Starttermin geknüpft ist, mit "EIN" sind alle Trigger-Bedingungen an den Starttermin geknüpft und mit einem "blassen EIN" ist mindestens eine Trigger-Bedingung an den Starttermin geknüpft.

Maschinen-Trigger

Mit einem Maschinen-Trigger werden alle Aktionen, die im Steuerungsmonitor zur Verfügung stehen, ausgelöst. Maschinen-Trigger lösen auf Grund von Variablen der Steuerung aus oder von Ereignissen, die auf dem PC an der Steuerung stattfinden.

Bitte wählen Sie den gewünschten Triggertyp aus

Maschinen-Trigger	
►	Alarmgruppe
►	PLC Trigger
►	Kombinierter Maschinen-Trigger: Alarmgruppe und PLC Trigger
►	Störfallmeldung am HMI
►	Zeitlicher Trigger

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Server-Trigger	
►	Messung einer Messreihe erreicht Grenzwert
►	Trigger auf (Über-)Fälligkeit von Instandhaltungsaufträgen
►	PLC Monitor erreicht Grenzwert
►	Zyklischer Trigger auf NC Monitor
►	Zyklischer Trigger auf PLC Monitor
►	Störungsmeldung am PC

3.3.4 Maschinen-Trigger auf "Alarmgruppe"

Funktionsbeschreibung

Mit dem Trigger auf "Alarmgruppe" kann auf alle in der Steuerung programmierten Alarme reagiert werden. Zu diesen Alarmen gehört auch der Anwenderbereich von Alarmnummern, auf denen die Maschinenfunktionen zur Maschinendiagnose programmiert werden. Wird die Maschinendiagnose nicht über die Alarmnummern durchgeführt, besteht keine Möglichkeit, diese Fehlermeldungen hier einzubinden. Die Alarmnummern, auf die getriggert werden soll, können einzeln, in Gruppen oder Reihen eingegeben werden.

Es können auch einzelne Alarme oder Gruppen aus einer Auswahl ausgeblendet werden. Des Weiteren können Bedingungen, die selbst keinen Trigger auslösen, verknüpft werden (z. B. soll ein bestimmter Alarm nur in der Betriebsart Automatik zum Auslösen des Triggers führen).

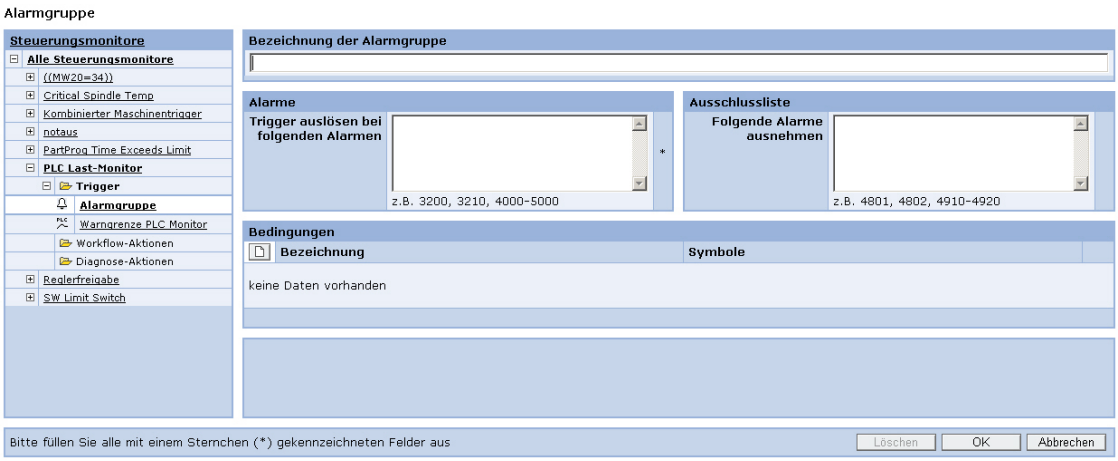


Bild 3-17: Trigger "Alarmgruppe"

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung der Alarmgruppe	Der Name des Triggers kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, erzeugt das System aus den Parametern des Triggers eine Bezeichnung, die abhängig von der Bildschirmauflö-	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	sung unterschiedlich ist. Bei Namensgleichheit wird eine fortlaufende Nummer in Klammern automatisch ergänzt. Ist die Bezeichnung zu lang, kann die ergänzende Nummer nur noch im Tool Tip gesehen werden.	
Auslösen bei folgenden Alarmen	Eingabe der auslösenden Alarme: Durch Komma separierte Liste von Einzelalarmen oder durch "**–**" getrennte Alarmnummernbereiche.	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Ziffern sind zulässig: , und – sind zulässige Sonderzeichen)
Alarme ausschließen	Eingabe der Alarme, die nicht zur Auslösung führen sollen: Durch Komma separierte Liste von Einzelalarmen oder durch "**–**" getrennte Alarmnummernbereiche.	EINGABE
Bedingungen hinzufügen/bearbeiten	Ruft das Untermenü zur Eingabe einer PLC Bedingung auf. **Hinweis:** Beim Eintreten eines Alarms wird nur dann eine Aktion ausgelöst, wenn gleichzeitig die hier beschriebene PLC Bedingung zutrifft. Bei anstehendem Alarm und nachträglich erfüllter Bedingung wird keine Aktion ausgelöst. (siehe auch: 3.3.5 Maschinen-Trigger auf "PLC Variable")	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.5 Maschinen-Trigger auf "PLC Variable"

Funktionsbeschreibung

Mit Maschinen-Triggern auf "PLC Variable" können komplexe Verknüpfungen und Wertvergleiche auf PLC Variablen eingerichtet werden. PLC Bedingungen für Trigger auf "Alarmgruppe" werden auf dieselbe Weise wie Trigger auf "PLC Variable" konfiguriert.

Hinweis

Damit Trigger auf PLC Variable, PLC Bedingungen (für bedingte Alarme) und PLC Traces in Monitoren verwendet werden können, muss die Steuerung entsprechend eingerichtet sein (siehe /R1/). Ohne diese Einrichtung können Sie diese Funktionen in den Monitoren zwar einrichten, diese Monitore können aber auf der Steuerung nicht aktiviert werden.

Ebenso müssen Sie die Einstellungen für verwendete Datenbausteine für die Maschine eintragen (siehe Kapitel 3.4 "Globale Einstellungen").

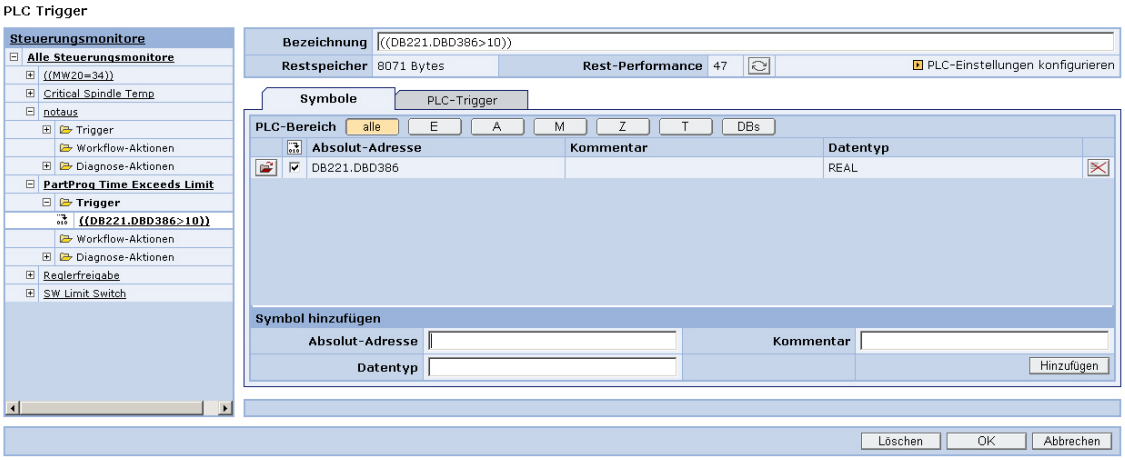


Bild 3-18: Trigger auf "PLC Variable" - Adressen hinzufügen

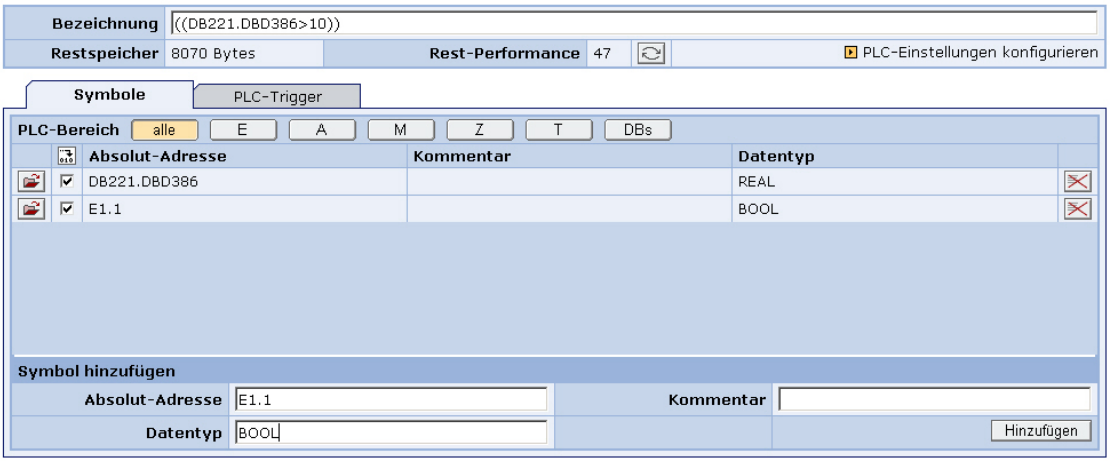


Bild 3-19: Trigger auf "PLC Variable" - Ausdrücke bearbeiten

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Der Name des Triggers kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, erzeugt das System aus den Parametern des Triggers eine Bezeichnung, die abhängig von der Bildschirmauflösung unterschiedlich ist. Bei Namensgleichheit wird eine fortlaufende Nummer in Klammern automatisch ergänzt. Ist die Bezeichnung zu lang, kann die ergänzende Nummer nur noch im Tool Tip gesehen werden.	EINGABE
Restspeicher	Zeigt den für Trigger PLC Variable und PLC Bedingungen den noch zur Verfügung stehenden Restspeicher in Bytes im Datenbaustein der PLC an.	ANZEIGE
Rest-Performance	Zeigt die Anzahl (nur bei Bytes) der PLC Variablen an, die in Triggern und als Bedingung noch verwendet werden können. Je nach Variablenbreite wird als Anzahl auch 2 für eine Variable verrechnet.	ANZEIGE
PLC Einstellungen konfigurieren	Da für die Trigger auf PLC Variable die PLC Datenbausteine benötigt werden, kann direkt von hier in das Menü der "PLC Einstellungen" verzweigt werden.	AKTION

Zu jedem Trigger kann eine Kennung vergeben werden, die sein Verhalten auf den zentralen Starttermin für die Instandhaltung festlegt (siehe auch: Kapitel 6.1.3 "Maschinen" → Stammdaten und allgemeine Beschreibung der Trigger):

- Ist die Kennung gesetzt und ein Starttermin in den Stammdaten konfiguriert, der noch nicht erreicht ist, löst der Trigger nicht aus.
- Ist das Datum erreicht oder überschritten, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.
- Ist kein Startdatum konfiguriert oder die Kennung nicht gesetzt, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Register "Symbole"

Unter "Symbole" kann die Absolut-Adresse bearbeitet werden.

Feld	Inhalt	Typ
Symbole	Zeigt die Liste der im Trigger mit UND verknüpften Vergleichsoperationen an (bezogen auf die Absolut-Adressen). Diese können einzeln zur Bearbeitung gewählt werden.	REGISTER
Absolut-Adresse bearbeiten Datentyp	Das System unterstützt keine Plausibilität zu den Absolut-Adressen und ihren Datentypen und den möglichen Vergleichsoperationen. **Achtung:** Ein nachträgliches Korrigieren des Datentyps der Absolut-Adresse ist nicht möglich. Die Variable ist komplett mit ihrer Vergleichsoperation zu löschen und neu anzulegen.	EINGABE ANZEIGE
Absolut-Adresse forcen	Damit zu Testzwecken die Trigger-Verknüpfungen mit den Vergleichsoperationen durch Löschen von bereits getätigten Eingaben manipuliert werden müssen, kann jede einzelne Adresse geforced werden, d.h. die Adresse nimmt nicht an der UND-Verknüpfung des Triggers teil.	ANWAHL
Symbol löschen	Löscht eine Absolut-Adresse und die zugehörige Vergleichsoperation	AUSWAHL
Symbol hinzufügen		
Absolut-Adresse Datentyp	Eingabe der Adresse einer PLC-Variablen mittels STEP 7-Syntax: Alle einfachen Datentypen werden unterstützt. **Hinweis:** Die Adressen können in deutscher und englischer Notation (Beispiel: E1.1 oder I1.1) eingegeben werden.	EINGABE ANZEIGE
Kommentar	Eingabe eines Kommentars zur Absolut-Adresse	EINGABE
Hinzufügen	Fügt die editierte Adresse in die UND-Verknüpfung der Trigger-Bedingungen ein. **Achtung:** Die Vergleichsoperation muss getrennt eingegeben werden. ePS Network Services erlaubt das Abspeichern ohne Vergleichsoperation, womit der Trigger wirkungslos ist.	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Register "PLC Trigger"

Unter "PLC Trigger" kann die Vergleichsoperation bearbeitet werden.

Feld	Inhalt	Typ
PLC Trigger	Zeigt die Vergleichsoperationen zu den UND-Verknüpfungen im Trigger, die auch editiert werden können.	REGISTER ANZEIGE EINGABE
Trigger 1 Trigger 2 ... Trigger n	Die Vergleichsoperationen für Trigger 1 und Trigger 2 ist logisches ODER. Die Vergleichsoperation besteht aus der Vergleichsoperation (>, <, =, <>) und dem festen Vergleichswert (Ziffer). **Achtung:** ePS Network Services führt keine Plausibilität von der Variablenadresse zur möglichen Vergleichsoperation und des realistischen Vergleichswertes durch. Es ist möglich aber nicht sinnvoll, eine binäre Adresse M1.1 auf größer 9999 zu vergleichen.	EINGABE ANZEIGE
±	Eingabe einer Toleranz um den Vergleichswert, in der die Trigger-Bedingung noch als erfüllt gilt. **Hinweis:** ePS Network Services führt keine Plausibilität der Toleranzangabe durch. Sinnvoll ist die Toleranz nur bei = Operationen mit Werten (keine binär Signale). Bei >, < Operationen kann die Vergleichswert statt der Toleranz gleich korrekt eingegeben werden, da eine Toleranzrichtung keine Wirkung hat.	EINGABE ANZEIGE
Löschen	Das Löschen einer Vergleichsoperation im PLC Trigger löscht nicht die PLC Variable, sondern forced die Variable als nicht am Trigger teilnehmend und verbirgt die Verknüpfung. Wird das Forcen wieder rückgängig gemacht, indem die Variable wieder angewählt wird, ist auch die Vergleichsoperation wieder da.	AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.6 Kombinierter Maschinen-Trigger auf "Alarmgruppe" UND "PLC Variable"

Funktionsbeschreibung

Der kombinierte Maschinen-Trigger beinhaltet den Trigger auf Alarmgruppe und den Trigger auf PLC Variable, die automatisch miteinander durch ein logisches "UND" verknüpft sind.

Die Besonderheit ist eine konfigurierbare zeitliche Unschärfe zwischen dem Trigger Alarmgruppe und dem Trigger auf PLC Variable, in der der Trigger noch auslösen soll.

Die einzelnen Trigger-Funktionen sind wie bei den jeweiligen Triggern beschrieben.

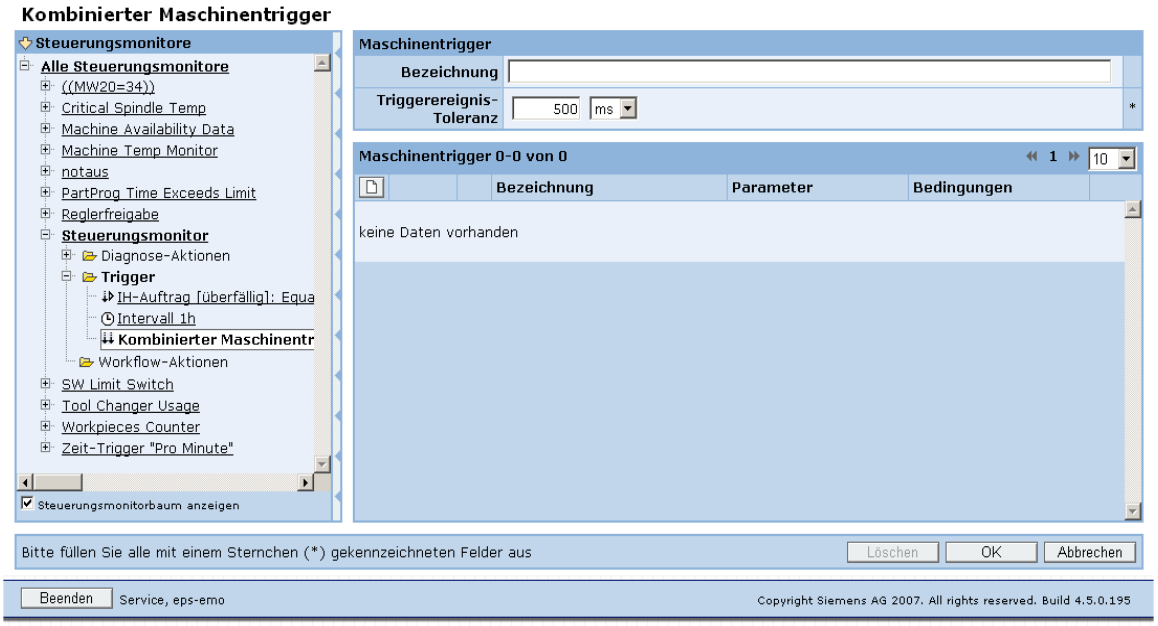


Bild 3-20: Kombinierter Maschinen-Trigger

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Der Name des Triggers kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, erzeugt das System aus den Parametern des Triggers eine Bezeichnung, die abhängig von der Bildschirmauflösung unterschiedlich ist. Bei Namensgleichheit wird eine fortlaufende Nummer in Klammern automatisch ergänzt. Ist die Bezeichnung zu lang, kann die ergänzende Nummer nur noch im Tool Tip gesehen werden.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Trigger-Ereignis Toleranz	Zeit, die ein nacheinander Auslösen der einzelnen Trigger dennoch zu einem Auslösen des Gesamt-Triggers überbrückt werden soll.	ANZEIGE EINGABE AUSWAHL (Zeitwerte zwischen 500 ms und 24 Stunden sind möglich.)
Trigger hinzufügen/ändern	Hinzufügen oder Ändern eines Triggers, wovon beliebig viele, bis zur Begrenzung durch den PLC Datenbaustein mit UND verknüpft werden können. (siehe auch: PLC Performance-Kennzahl)	ANZEIGE AKTION

3.3.7 Maschinen-Trigger "Zeitlicher Trigger"

Funktionsbeschreibung

Der zeitliche Trigger erlaubt Trigger-Takte von 1 Minute bis 99 999 Tagen.
Mit der Eingabe eines Zeitpunkts kann der Auslösezeitpunkt für tägliche Trigger bestimmt werden und ist mit diesem Datum der Beginn der Zeittakte für das Triggern.

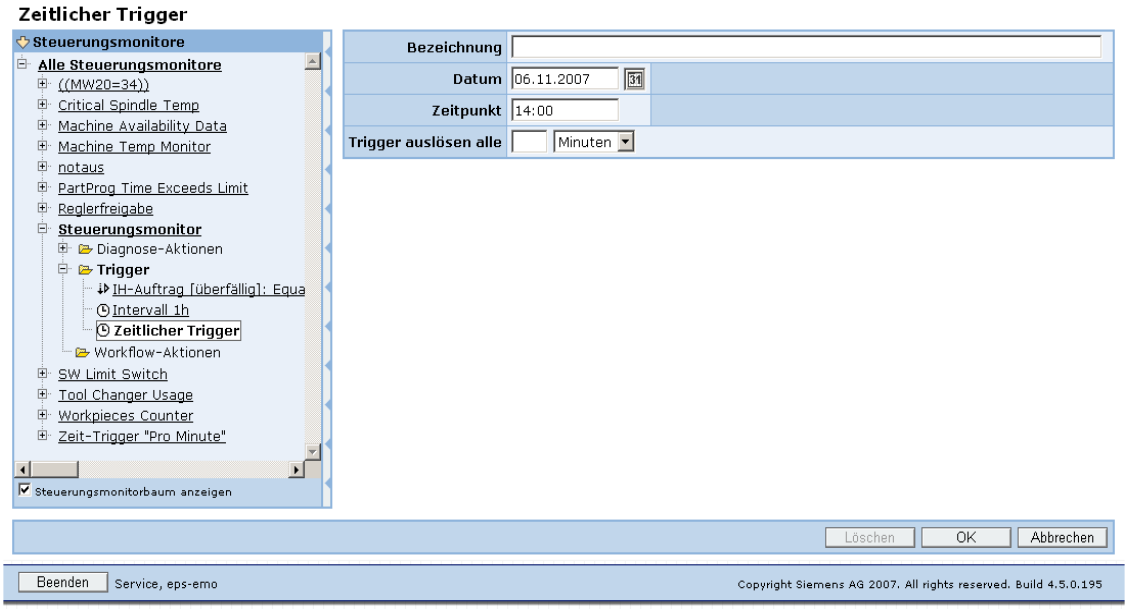


Bild 3-21: Zeitlicher Trigger

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Der Name des Triggers kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, erzeugt das System aus	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	den Parametern des Triggers eine Bezeichnung, die abhängig von der Bildschirmauflösung unterschiedlich ist. Bei Namensgleichheit wird eine fortlaufende Nummer in Klammern automatisch ergänzt. Ist die Bezeichnung zu lang, kann die ergänzende Nummer nur noch im Tool Tip gesehen werden.	zulässig)
Datum	Um die Zeittakte zu synchronisieren, kann ein Anfangsdatum individuell eingegeben werden.	ANZEIGE EINGABE (Datumsformat mit führenden Nullen)
Zeitpunkt	Zur Synchronisation der Zeittakte kann ein Anfangszeitpunkt individuell eingegeben werden, beziehungsweise bei Tagestakten der Tageszeitpunkt der Auslösung bestimmt werden.	ANZEIGE EINGABE (Zeitformat mit führenden Nullen)
stündlich/minütlich	Eingabe eines Zeittaktes in Stunden oder Minuten	ANZEIGE EINGABE AUSWAHL (1 bis 99 999 Minuten oder Stunden)
täglich	Eingabe eines Zeittaktes in Tagen	ANZEIGE EINGABE (1 bis 99 999 Tage)
Abhängig vom Starttermin	Diese Kennung gibt die Abhängigkeit vom Starttermin für die Instandhaltung an.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle)

Zu jedem Trigger kann eine Kennung vergeben werden, die sein Verhalten auf den zentralen Starttermin für die Instandhaltung festlegt (siehe auch: Kapitel 6.1.3 "Maschinen" → Stammdaten und allgemeine Beschreibung der Trigger):

- Ist die Kennung gesetzt und ein Starttermin in den Stammdaten konfiguriert, der noch nicht erreicht ist, löst der Trigger nicht aus.
- Ist das Datum erreicht oder überschritten, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.
- Ist kein Startdatum konfiguriert oder die Kennung nicht gesetzt, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.8 Trigger auf "Störfallmeldung am HMI/PC"

Funktionsbeschreibung

Es besteht die Möglichkeit, über ePS Network Services Servicefälle abzuwickeln. Hierzu kann an der Maschine eine Anforderung für eine Störfallhilfe über das HMI eingegeben werden (Maschinen-Trigger). Das gleiche kann aber auch von jedem ePS Network Services Internet PC erfolgen (Server-Trigger).

Damit die Störfall-Hilfsanforderung auch so schnell wie möglich zum richtigen Ansprechpartner gelangt, kann über einen Steuerungsmonitor auf Störfall-Hilfsanforderungen getriggert werden. Der Steuerungsmonitor sollte dann mit der entsprechenden Benachrichtigung die Zuständigen informieren. Die Beschreibung des Störfalls wird bei einer E-Mail Benachrichtigung automatisch mitgeschickt.

Als Besonderheit kann mit der Störfall-Hilfsanforderung vom HMI der Maschine ein notwendiger Fernzugriff mit angefordert werden. Der Helfer kann sich dann ohne weiteres Zutun auf die Maschine aufschalten.

Achtung

Die Zeit zwischen Anforderung und Zugriff ist beschränkt.
(Siehe auch: Kapitel 2.5 "Fernzugriff")

Der Trigger auf "Störfallmeldung am PC" kann keine Diagnose-Aktionen an der Maschine auslösen.

Teleservice-Sitzung anfordern

Der Hilfesuchende an der Maschine kann mit dem Anfordern der Störfallhilfe eine Teleservice-Sitzung anfordern. Dabei wird die zum Starten erforderliche Session-ID direkt vom PC des entfernt arbeitenden Service-Ingenieurs übermittelt und braucht nicht vor Ort von Hand eingegeben werden, solange das Menü am HMI nicht verlassen wird. Diese Funktion ist vor allem dann nützlich, wenn keine Telefonverbindung zum Erfragen der Session-ID zur Verfügung steht oder anderweitige Umstände das Übermitteln der Session-ID erschweren.

3.3.9 Server-Trigger auf "Messreihe erreicht Grenzwert"

Funktionsbeschreibung

Beliebige Aktionen können ausgelöst werden, wenn in einer der im Trigger konfigurierten Messreihen mindestens eine den Grenzwert verletzt.

Grundsätzlich gilt, dass der Trigger nur auslöst wird, wenn der zum Zeitpunkt des Achsentests gültige Grenzwert verletzt wird. Das nachträgliche Verändern der Grenzwerte unter die Verletzungsgrenze löst keine Aktionen aus.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

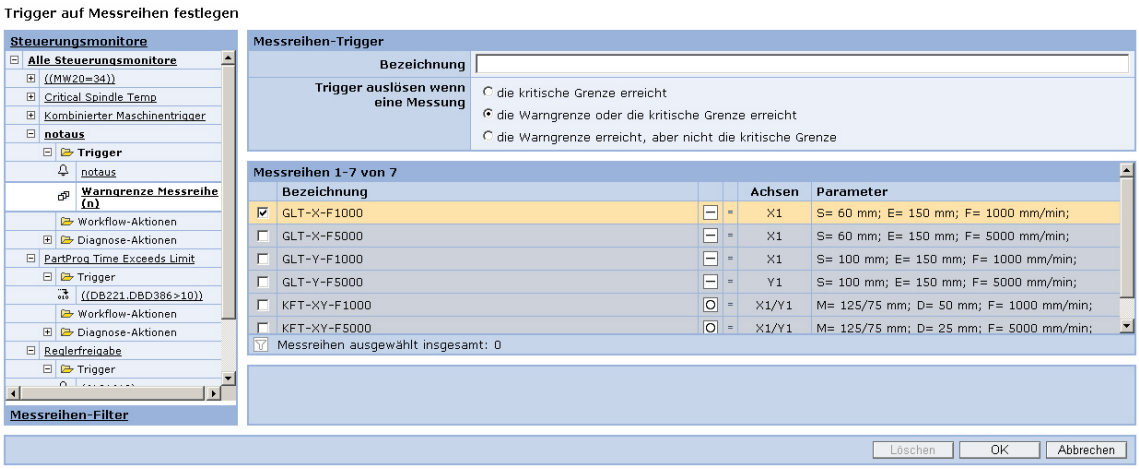


Bild 3-22: Trigger auf Messreihe erreicht Grenzwert

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Die Bezeichnung des Triggers kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, erzeugt ePS Network Services eine Bezeichnung aus den gewählten Mesreihen, die mit einer fortlaufenden Nummer (n) ergänzt sein können.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Trigger auslösen …	Auswahl der Art des Grenzwerts, • wenn mindestens eine kritische Grenze überschritten wurde. • wenn mindestens eine Warngrenze überschritten wurde, wobei auch die kritische Grenze überschritten sein kann. • wenn nur die Warngrenze überschritten wurde, die kritische Grenze aber noch nicht erreicht ist.	AUSWAHL 1 aus 3
Messreihe 1-n von n	Anzeige und Auswahl der vorhandenen Messreihen für den Trigger.	ANZEIGE AUSWAHL

3.3.10 Server-Trigger auf "Fälligkeit von Instandhaltungsaufträgen"

Funktionsbeschreibung

Um die Ausführung von Instandhaltungsmaßnahmen über die Quittierung der Instandhaltungsaufträge überwachen zu können, kann gezielt auf einzelne oder mehrere Aufträge mit unterschiedlich konfigurierbaren Zeitverzögerungen über diesen Trigger reagiert werden. Als Reaktion steht die Benachrichtigung zur Verfügung.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

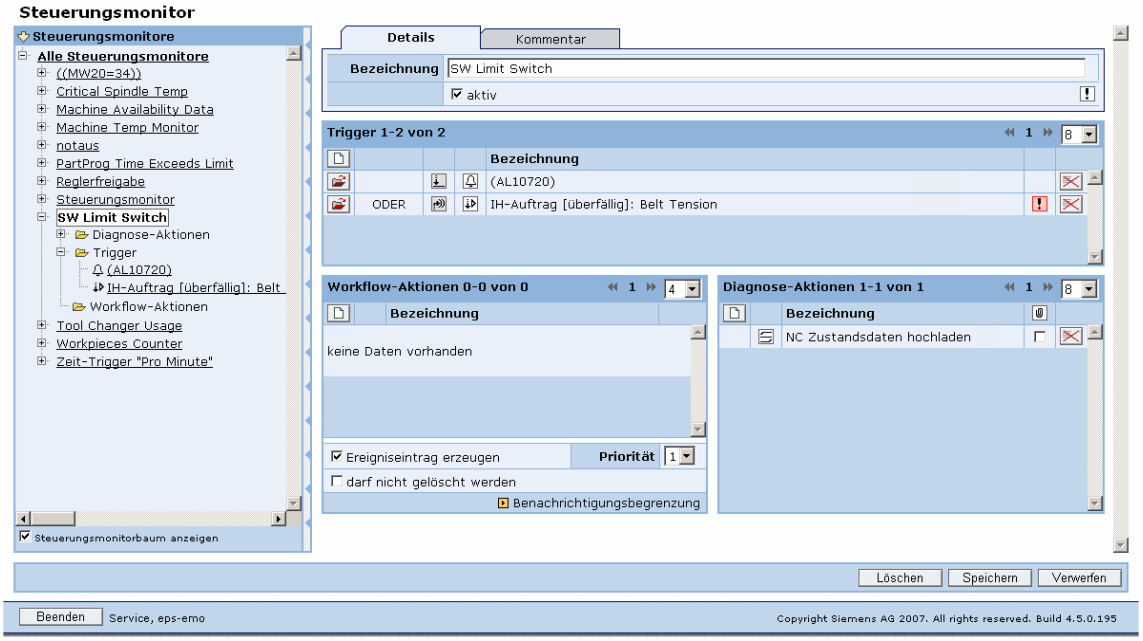


Bild 3-23: Server-Trigger auf "Instandhaltungsauftrag fällig"

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Name des Triggers: Wenn dieser nicht eingegeben wird, wird der Trigger Instandhaltungsauftrag (überfällig): name des IHplanes… genannt. Ist der automatische Name einmal vergeben, ändert er sich dieser nicht mehr, auch wenn ein anderer Instandhaltungsauftrag überwacht wird. Durch manuelle Vergabe eines Namens und Löschen dieses Namens wird der automatische Instandhaltungsplan Name wieder aktualisiert.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig
Trigger auslösen, wenn ein Instandhaltungsauftrag fällig ist.	Mit der Fälligkeit von Instandhaltungsaufträgen kann eine einzige Benachrichtigung für eine frei konfigurierbare Gruppe von Instandhaltungsmaßnahmen versendet werden, die nicht unbedingt identisch mit der der Benachrichtigung im Steuerungsmonitor, der die Instandhaltung auslöst, sein muss. Für Instandhaltungsmaßnahmen, die direkt vom Instandhaltungsplan gesteuert werden, ist dies die einzige Benachrichtigungsmöglichkeit für die Fälligkeit der	ANZEIGE ANWAHL (Toggle)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Instandhaltungsmaßnahmen.	
Trigger auslösen, wenn ein Instandhaltungsauftrag überfällig ist.	Mit einer Verzögerung von 0 bis 999 Tagen können mit diesem Trigger Benachrichtigungen, ausgelöst von der Überfälligkeit mindestens eines der ausgewählten Aufträge, versendet werden.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle) EINGABE (Ziffern von 0-999)
Trigger auslösen, wenn ein Instandhaltungsauftrag wiederholt überfällig bleibt.	Zur Erinnerung werden die Benachrichtigungen der Überfälligkeit wiederholt. Die Pause zwischen den Wiederholungen kann in Tagen von 0 bis 999 vorgegeben werden.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle) EINGABE (Ziffern von 0-999)
Instandhaltungspläne	Über die Liste der Instandhaltungspläne kann die Auswahl auf die zu triggernden Instandhaltungsaufträge bei den Fälligkeiten gewählt werden. Der Trigger reagiert auf die Fälligkeit mindestens eines Auftrages aus der Liste.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle)

3.3.11 Server-Trigger auf " PLC Monitor erreicht Grenzwert"

Funktionsbeschreibung

Ein Erreichen oder Überschreiten der im PLC-Monitor definierten Grenzwerte kann hier als Trigger im Steuerungsmonitor projektiert werden.

Im Gegensatz zu den Intervallauswertungen sollte hier kein ePS Network Services Endloszähler verwendet werden, da sonst während des gesamten Lebenszyklus dieses Monitors nur ein einziges Mal getriggert werden kann. Hier ist es sinnvoll, die normale PLC Variable zu verwenden, die um einen Grenzwert schwanken kann, damit bei jeder Grenzwertverletzung dieser Monitor aktiv werden kann.

Da der PLC Monitor keinen Eintrag in der Ereignishistorie erzeugen kann, erfolgt dies über den Steuerungsmonitor, damit Grenzwertverletzungen auch dokumentierbar sind.

Die weitergehenden Funktionen des Steuerungsmonitors, mit Workflow-Aktionen und Diagnose-Aktionen stehen voll zur Verfügung, um interaktiv Handlungen auf Grenzwertverletzungen initiieren zu können.

Da die verarbeiteten Daten nicht zyklusaktuell sind, wird immer auf das Erreichen oder Überschreiten der Grenze ausgewertet. Um nicht bei jeder Triggerung eine Aktion auszulösen, besteht die Wahl zur Flankenauswertung. Es wird nur beim ersten Trigger nach der Grenzwertüberschreitung ein Ereignis generiert.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

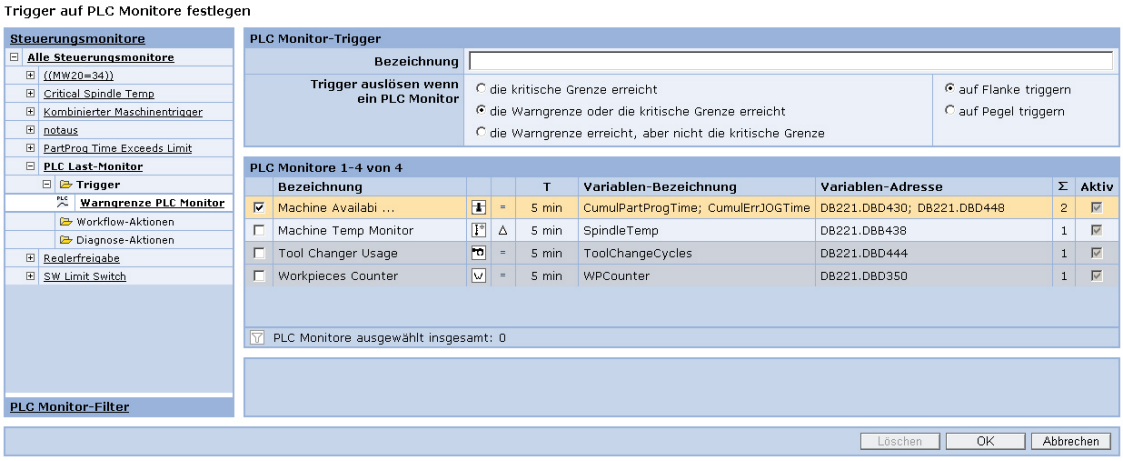


Bild 3-24: Trigger auf Grenzwerte bei PLC Monitor

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Name des Triggers	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Trigger auslösen, wenn mindestens eine Variable in der Liste der PLC Monitore…	Folgende Optionen sind möglich: • kritische Grenze erreicht. • Warngrenze oder kritische Grenze erreicht. • Warngrenze, aber nicht kritische Grenze erreicht. Es sind beliebig viele PLC Monitorvariablen in den Trigger integrierbar.	AUSWAHL
Flanke/Pegel	Trigger auswerten: Bei der Auswahl Flanke wird jeweils nur beim Übergang vom letzten Erfassen und erneutem Erfassen der Variablen und gleichzeitigem Erkennen der Auslösefunktion der Trigger ausgelöst. Bei der Auswahl Pegel wird der Trigger mit jedem Erfassen des Variableninhalts ausgelöst, wenn die Auslösefunktion erkannt wird. Die Auslösefunktion ist die Grenzwertfunktion, die gewählt wurde.	AUSWAHL

Die Grenzwerte werden fest im PLC Monitor konfiguriert. Triggern auf mehrere Grenzwerte einer Variablen ist nur über mehrere PLC Monitore möglich.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.12 Zyklischer Server-Trigger auf NC Monitore und PLC Monitore

Server-Trigger

Mit einem Server-Trigger können alle Aktionen, die zur Verfügung stehen, ausgelöst werden (Ausnahme ist die Störfall-Hilfsanforderung vom ePS Network Services Internet PC).

Server-Trigger lösen auf Grund von erreichten/überschrittenen Grenzen oder erreichten/überschrittenen Intervallen aus, die für PLC und NC Variablen konfigurierbar sind, wenn diese zyklisch aus der Steuerung gelesen als ePS Network Services Zähler definiert worden sind. (Endloszähler in ePS Network Services, können nicht zurückgesetzt werden, auch wenn die Variable zurückgesetzt wird.)

Zyklischer Trigger auf NC Monitor

Achtung

Zyklische Trigger auf NC Monitordaten können nur dann als Template erstellt werden, wenn eine Achsenkonfiguration vorhanden ist.

Da die NC Variablen als "Endloszähler" in der NC verarbeitet werden und von ePS Network Services auch so übernommen werden, können die in einer anderen Steuerungsmonitoraktion eingelesenen Werte hier so konfiguriert werden, dass beim Erreichen oder Überschreiten eines konfigurierten Intervallwertes der Trigger auslöst.

Achtung

Da die Endloszählfunktion der NC beim Tausch von Komponenten nicht sichergestellt werden kann, rechnen ePS Network Services beim Einlesen eines kleineren neuen Wertes diesen als Offset auf den alten Wert hinzu.

Bild 3-25: Auswahl: NC Monitor Zähler

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

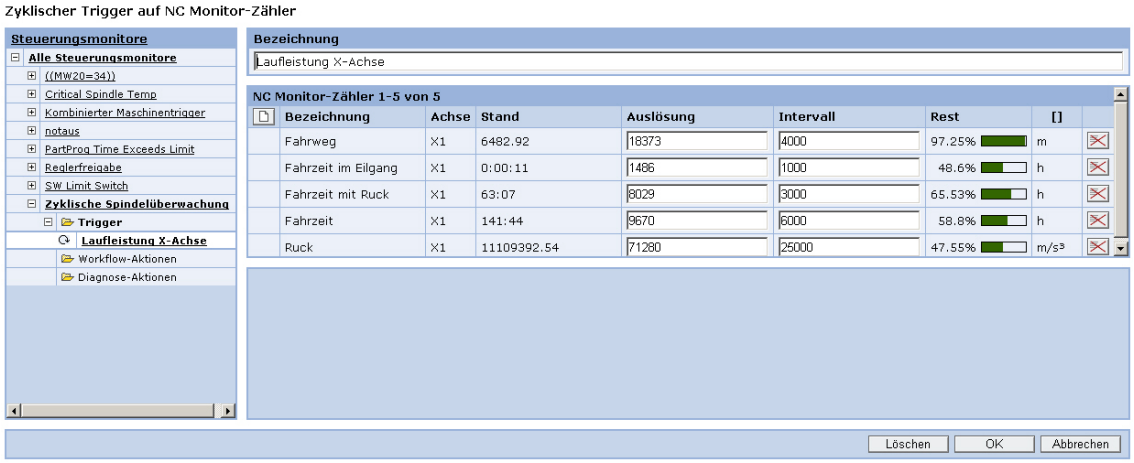


Bild 3-26: Server-Trigger auf NC Monitor

Zu jeder angebotenen NC Variablen kann ein Intervallwert angegeben werden. Sobald der Variablenwert den Auslösewert überschritten hat, wird der Trigger ausgelöst und ein neues Zählintervall beginnt. Dabei wird der Auslösewert um den konfigurierten Intervallwert erhöht. Wenn mehrere Zähler in einem Trigger kombiniert werden, dann löst der erste Zähler, der die Intervallgrenze überschreitet, den Trigger aus. Für alle Zähler, die in dem Trigger kombiniert sind, beginnt dann ein neues Zählintervall.

Feld	Inhalt	Typ
Ansehen		
Bezeichnung	Bezeichnung der Variablen	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Achse	Achsbezeichnung: NC Achsname	ANZEIGE
Stand	Von ePS korrigierter Zählerstand zum aktuellen absoluten Variableninhalt	ANZEIGE
Auslösung	Zählerstand, bei der die nächste Auslösung erfolgt, entweder durch Eingabe vorgegeben oder durch ePS Network Services automatisch beim Intervallwechsel errechnet und eingetragen.	ANZEIGE EINGABE (mit ePS Network Services Aktualisierung)
Intervall	Intervallwert	ANZEIGE EINGABE (Ziffern bis max. 9stellig)
Rest	Numerische und graphische Darstellung der verbleibenden Zähleinheiten bis zur nächsten Auslösung.	ANZEIGE
[ ]	Einheit des Zählers	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Löschen	Entfernen des Zählers aus dem Server-Trigger	AKTION
Hinzufügen	Hinzufügen eines weiteren NC Monitor Zählers zum Server-Trigger	AKTION
Abhängig vom Starttermin	Diese Kennung gibt die Abhängigkeit vom Starttermin für die Instandhaltung an.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle)

Zu jedem Trigger kann eine Kennung vergeben werden, die sein Verhalten auf den zentralen Starttermin für die Instandhaltung festlegt (siehe auch: Kapitel 6.1.3 "Maschinen" → Stammdaten und allgemeine Beschreibung der Trigger):

- Ist die Kennung gesetzt und ein Starttermin in den Stammdaten konfiguriert, der noch nicht erreicht ist, löst der Trigger nicht aus.
- Ist das Datum erreicht oder überschritten, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.
- Ist kein Startdatum konfiguriert oder die Kennung nicht gesetzt, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.

Zyklischer Trigger auf PLC Monitor

ePS Network Services beschränken die Verwendung von PLC Variablen für diesen zyklischen Server-Trigger auf in ePS Network Services definierte "Endloszähler".

Achtung

PLC Zähler können nicht als ePS Network Services Zähler verwendet werden! Das Korrigieren dieser Konfiguration (Zähler) ist nicht möglich. Diese Konfiguration muss komplett gelöscht werden und neu eingegeben

Die in einer anderen Steuerungsmonitoraktion (PLC Monitor ausführen) eingelesenen Werte können hier so abgefragt werden, dass beim Erreichen oder Überschreiten eines konfigurierten Intervallwertes der Trigger auslöst. Das Intervall wird danach automatisch im Intervallraster hochgerechnet für die nächste Abfrage.

Achtung

Da die Endloszählfunktion der PLC nicht möglich ist, rechnen ePS Network Services beim Einlesen eines kleineren neuen Wertes diesen als Offset auf den alten Wert hinzu.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

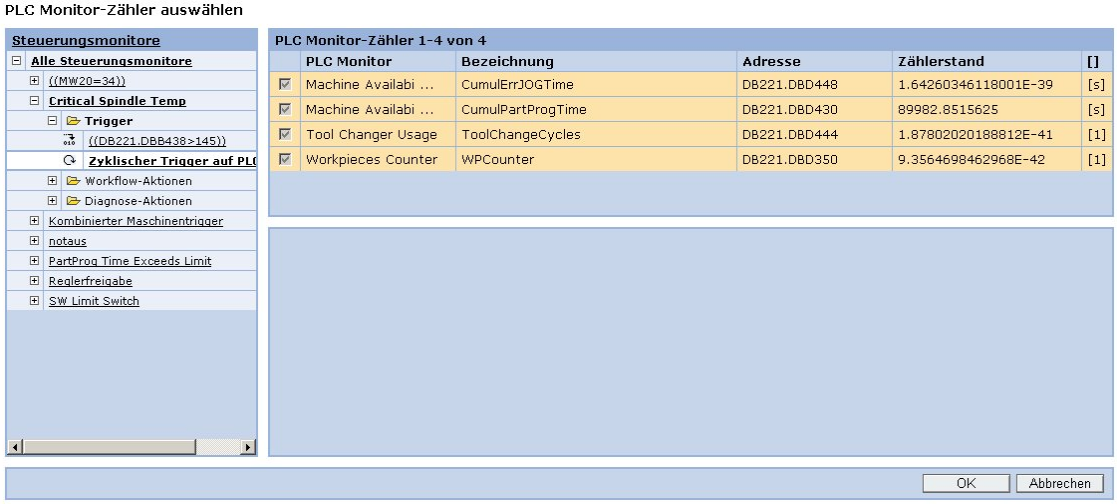


Bild 3-27: Auswahl: PLC Monitor Zähler

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Bezeichnung des neuen Triggers	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Hinzufügen	Aufschlagen der Auswahl aller möglichen PLC Monitore Variablen, auf die getriggert werden kann.	AKTION
Auswahl	Die Variable kann einmalig pro Trigger zur Verwendung gekennzeichnet werden. Es können beliebig viele Variablen ausgewählt werden.	AUSWAHL

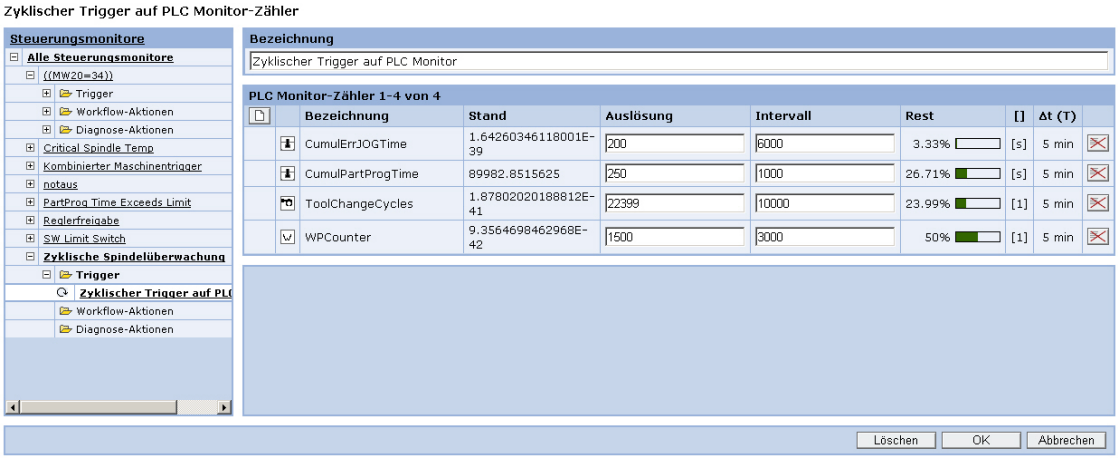


Bild 3-28: Server-Trigger auf PLC Monitor

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Ansehen		
Bezeichnung	Bezeichnung der Variablen	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Stand	Von ePS Network Services korrigierter Zählerstand zum aktuellen absoluten Variableninhalt	ANZEIGE
Intervall	Intervallwert	ANZEIGE EINGABE (Ziffern bis max. 9stellig)
Rest	Numerische und graphische Darstellung der verbleibenden Zähleinheiten in Prozent bis zur nächsten Auslösung	ANZEIGE
[ ]	Einheit des Zählers	ANZEIGE
Löschen	Entfernen des Zählers aus dem Server-Trigger	AKTION
Hinzufügen	Hinzufügen eines weiteren NC Monitor Zählers zum Server-Trigger	AKTION
Abhängig vom Starttermin	Diese Kennung gibt die Abhängigkeit vom Starttermin für die Instandhaltung an.	ANZEIGE ANWAHL (Toggle)

Zu jedem Trigger kann eine Kennung vergeben werden, die sein Verhalten auf den zentralen Starttermin für die Instandhaltung festlegt (siehe auch: Kapitel 6.1.3 "Maschinen" → Stammdaten und allgemeine Beschreibung der Trigger):

- Ist die Kennung gesetzt und ein Starttermin in den Stammdaten konfiguriert, der noch nicht erreicht ist, löst der Trigger nicht aus.
- Ist das Datum erreicht oder überschritten, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.
- Ist kein Startdatum konfiguriert oder die Kennung nicht gesetzt, löst der Trigger gemäß seiner Bedingung aus.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.13 Workflow-Aktionen

Übersicht

Folgende Workflow-Aktionen stehen zur Verfügung:

Bitte wählen Sie die gewünschte Art von Workflow-Aktion aus

Workflow-Aktion hinzufügen	
▶	Personen per E-Mail oder SMS benachrichtigen
▶	Instandhaltungsauftrag anlegen

Funktionsbeschreibung "Personen per E-Mail oder SMS benachrichtigen"

Mit der Workflow-Aktion "Personen per E-Mail oder SMS benachrichtigen" können Sie bei einem Ereignis Personen über SMS und/oder E-Mail benachrichtigen. Die Empfängeradressen müssen dazu im Adressbuch hinterlegt werden.
(siehe auch: Kapitel 6.1.1 "Adressen")

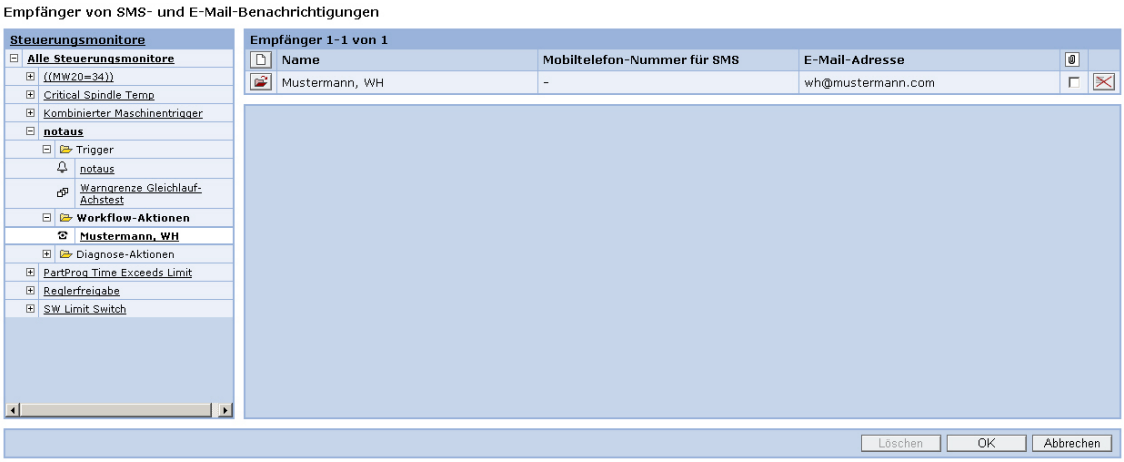


Bild 3-29: Empfänger - Listenansicht

Bild 3-30: Empfänger - Detailansicht

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Empfänger hinzufügen	Einfügen eines neuen Empfängers in die Empfängerliste des Steuerungsmonitors	AKTION
Empfänger bearbeiten	Bearbeiten der Benachrichtigungsart des ausgewählten Empfängers (SMS/E-Mail) oder Ersetzen des ausgewählten Empfänger durch einen anderen	AKTION
Empfänger löschen	Löschen eines Empfängers aus der Empfängerliste des Steuerungsmonitors.	AKTION
	Hinweis: Die Adresse im Adressbuch der Organisation wird dadurch nicht verändert oder gelöscht.	
Spalte mit Büroklammer	Kennzeichnen eines Empfängers: Weiterleiten der Daten, die mit dem Steuerungsmonitor erfasst worden sind, als Anlage.	AUSWAHL
Empfänger auswählen	Auswahl eines Empfängers aus dem Adressbuch der Organisation.	AUSWAHL
Benachrichtigung über	Bearbeiten der Benachrichtigungsart eines Empfängers (SMS/E-Mail)	AUSWAHL
Gewählte Adresse bearbeiten	Zur Korrektur oder Naschbearbeitung einer gewählten Adresse kann direkt in das Adressbuch gewechselt werden. **Achtung:** Änderungen an Adressdaten (Name, Telefonnummer, E-Mail Adresse) wirken sich nicht nur auf diese eine für den gerade bearbeiteten Steuerungsmonitor aus, sondern auf alle, in denen die Adresse programmiert ist.	AUSWAHL
Adresse anlegen	Fehlt ein benötigter Adressat in der Auswahl, kann dieser direkt von hier im Adressbuch ergänzt werden.	AUSWAHL

Funktionsbeschreibung "Instandhaltungsauftrag anlegen"

Mit der Workflow-Aktion Instandhaltungsaufträge auf Grund des Trigger-Ereignisses des Steuerungsmonitors angelegt werden. Zur Erzeugung eines Auftrags wird ein Instandhaltungsplan als Vorlage verwendet. (siehe Kapitel 3.1 "Instandhaltung")

Hinweis

Wird durch einen Steuerungsmonitor ein Instandhaltungsauftrag angelegt, erhält dieser als Fälligkeitsdatum immer "sofort/heute". Die hiermit angelegten Aufträge beeinflussen nicht die direkt im Instandhaltungsplan terminierten Aufträge.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

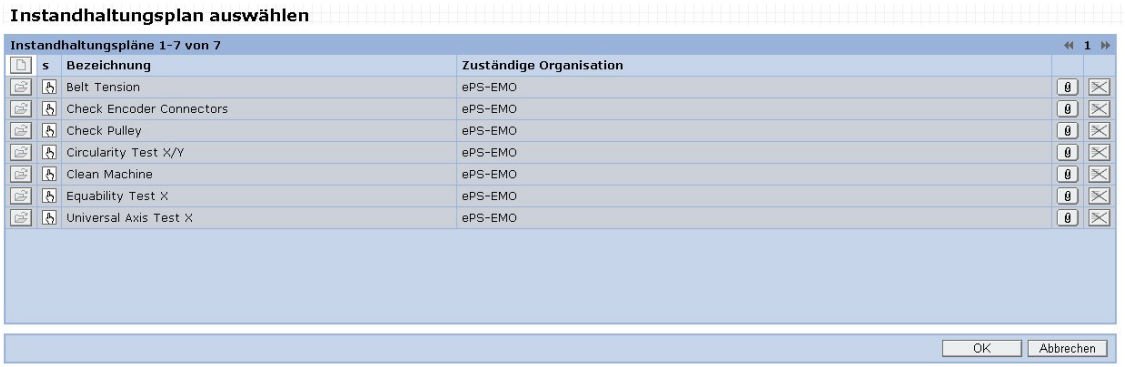


Bild 3-31: Instandhaltungsplan für Steuerungsmonitor auswählen

Feld	Inhalt	Typ
Instandhaltungsplan anlegen	Von hier kann direkt zum Anlegen eines neuen Instandhaltungsplans gewechselt werden.	AKTION
Instandhaltungsplan öffnen	Öffnen und Bearbeiten eines bestehenden Instandhaltungsplans. **Hinweis:** Änderungen am Instandhaltungsplan wirken sich nur auf neue Aufträge aus. Aufträge, die bereits geöffnet sind und somit gerade durchgeführt werden und Aufträge, die bereits geschlossen sind, bleiben als Dokument im Originalzustand. **Achtung:** Ein Umbenennen eines Instandhaltungsplanes führt zu einer automatischen Umprogrammierung aller Steuerungsmonitore im Hintergrund, in denen der Plan konfiguriert ist. Es ist somit nicht möglich stufenweise auf Basis eines Planes alle benötigten Steuerungsmonitore zu erstellen.	AKTION
Büroklammer	Verwenden des mit der Zeile gezeigten Instandhaltungsplans als Auftrag, wenn der Steuerungsmonitor getriggert wurde. Es stehen alle Instandhaltungspläne zur Auswahl. Die ausgewählten sind in gelb dargestellt.	AKTION
Instandhaltungsplan löschen	Löschen eines Instandhaltungsplans. **Hinweis:** Das Löschen ist nur möglich, wenn der Plan, der gelöscht werden soll, nicht in anderen Steuerungsmonitoren verwendet wird, oder eigenständig gesteuert ist. Sollte dennoch ein Instandhaltungsplan, der in einem Steuerungsmonitor einen Auftrag erzeugt fehlen, wird dies in dem Eintrag in der Ereignishistorie dokumentiert und angezeigt. Ist der Plan wieder vorhanden (neu eingerichtet), wird er auch als Auftrag wieder korrekt angelegt.	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.3.14 Diagnose-Aktionen

Übersicht

Folgende Aktionen stehen zur Verfügung:

Bitte wählen Sie die gewünschte Art von Diagnose-Aktion aus

Diagnose-Aktion hinzufügen	
▶	Dateien hochladen
▶	HMI Fahrtenschreiber hochladen
▶	Maschinendaten hochladen
▶	NC Zustandsdaten hochladen
▶	PLC Trace ausführen und hochladen
▶	PLC Daten hochladen
▶	PLC Monitor(e) auslösen

Funktionsbeschreibung "Dateien hochladen"

Mit der Diagnose-Aktion "Dateien hochladen" können Sie bei einem Trigger-Ereignis beliebige Dateien aus dem Dateisystem der SINUMERIK und der NC auf den ePS Server hochladen.

In der Spalte der Büroklammer kann die Sammlung der hochgeladenen Dateien für die Versendung als Anhang einer Benachrichtigung des Workflows dieses Steuerungsmonitors gekennzeichnet werden

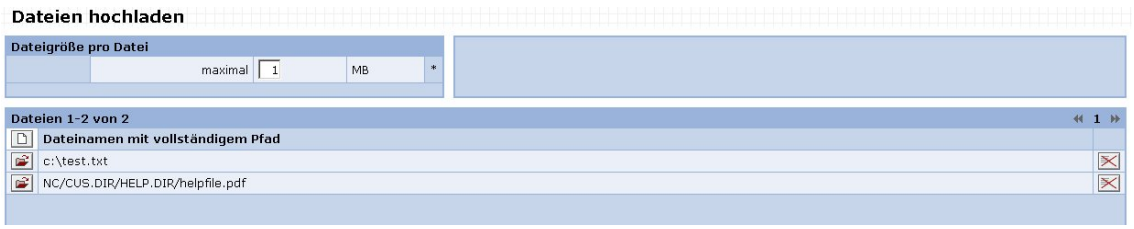


Bild 3-32: Dateien hochladen

Feld	Inhalt	Typ
Dateigröße pro Datei	Legt die maximale Dateigröße pro Datei fest, die geladen werden soll: Die Dateigröße muss mit mindestens 1 MB angegeben sein und 10 MB können nicht überschritten werden. Ist eine Datei dennoch größer als dieser Maximalwert, wird sie nicht auf den ePS Server geladen.	ANZEIGE EINGABE (Ziffern von 1 bis 10)
Dateinamen mit vollständigem Pfad auf der Steuerung	Zeigt die zum Hochladen eingegebenen Dateien mit Pfadangaben.	ANZEIGE EINGABE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Option: Die Liste der angegebenen Dateien kann auch auf- oder absteigend sortiert werden (Dreieck).	
Löschen	Löscht eine hochzuladende Datei aus der Liste.	AKTION
Hinzufügen / Ändern	In der Editierzeile muss der komplette Pfad in DOS Syntax (aber mit Sonderzeichen und mehr als 8 Zeichen) bis hin zur hochzuladenden Datei mit Dateityp-Kennung eingegeben werden. **Hinweis:** Zum Hochladen von Dateien des NC-Dateisystems kann folgende abweichende Syntax verwendet werden: `../NC/Verzeichnis.dir/Subverzeichnis.dir/ <Datei.Endung>` Durch das System wird automatisch der aktuelle Speicherort der Datei festgestellt (Festplatte / NC SRAM) und die Datei von dort geladen.	ANZEIGE EINGABE

Funktionsbeschreibung "HMI Fahrtenschreiber hochladen"

Die aktuelle HMI Fahrtenschreiberdatei kann gezielt mit dem Trigger-Ereignis auf den ePS Server hochladen werden.
Dieser Aktionstyp hat keine konfigurierbaren Parameter.

In der Spalte der Büroklammer kann die Fahrtenschreiberdatei für die Versendung als Anhang einer Benachrichtigung des Workflows dieses Steuerungsmonitors gekennzeichnet werden

Funktionsbeschreibung "Maschinendaten hochladen"

Mit der Diagnose-Aktion "Maschinendaten hochladen" können Sie bei einem Ereignis die Maschinendaten auf den ePS Server hochladen.
Dieser Aktionstyp hat keine konfigurierbaren Parameter.

In der Spalte der Büroklammer können die Maschinendaten für die Versendung als Anhang einer Benachrichtigung des Workflows dieses Steuerungsmonitors gekennzeichnet werden.

Hinweis

Die hochgeladenen Maschinendaten beinhalten keine Antriebsmaschinendaten.

Funktionsbeschreibung "NC Zustandsdaten hochladen"

Mit der Diagnose-Aktion "NC Zustandsdaten hochladen" können Sie bei einem Ereignis die NC Zustandsdaten auf den ePS Server hochladen.
Dieser Aktionstyp hat keine konfigurierbaren Parameter.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

In der Spalte der Büroklammer können die NC Zustandsdaten für die Versendung als Anhang einer Benachrichtigung des Workflows dieses Steuerungsmonitors gekennzeichnet werden.

Funktionsbeschreibung "PLC Trace aufzeichnen und hochladen"

Mit dieser Aktion können zyklusgenaue Aufzeichnungen von PLC Variablen Status vorgenommen werden und zum Vergleich synchron über den ePS Server dargestellt werden. Die Aufzeichnung wird mit dem Trigger-Ereignis des Steuerungsmonitors gestartet. Beendet wird die Aufzeichnung nach der Anzahl von zu konfigurierenden PLC Zyklen. Als Besonderheit kann noch angegeben werden, wie viele Aufzeichnungszyklen von vor dem Trigger-Ereignis mit aufgezeichnet bleiben sollen.

Hinweis

Die hochgeladenen Maschinendaten beinhalten keine Antriebsmaschinendaten.

Da die Aufzeichnung der Status über einen beliebigen Trigger eines Steuerungsmonitors erfolgen kann, besteht die Möglichkeit, dass dieser Trigger innerhalb der programmierten Aufzeichnungsdauer öfter auslöst.

Hierbei stellt ePS Network Services sicher, dass die aufgezeichneten Daten vom ersten Trigger bis zum Aufzeichnungsende erfasst werden und solange in dem Schnittstellen DB der PLC nicht überschrieben werden, bis ePS Network Services die Daten abgeholt und auf dem Server gespeichert hat.

Kommt ein nachfolgender Trigger danach schon innerhalb der Aufzeichnungsdauer für den Pretrigger, dann wird trotzdem aufgezeichnet, aber die Anzahl der Pretrigger-Status sind entsprechend weniger.

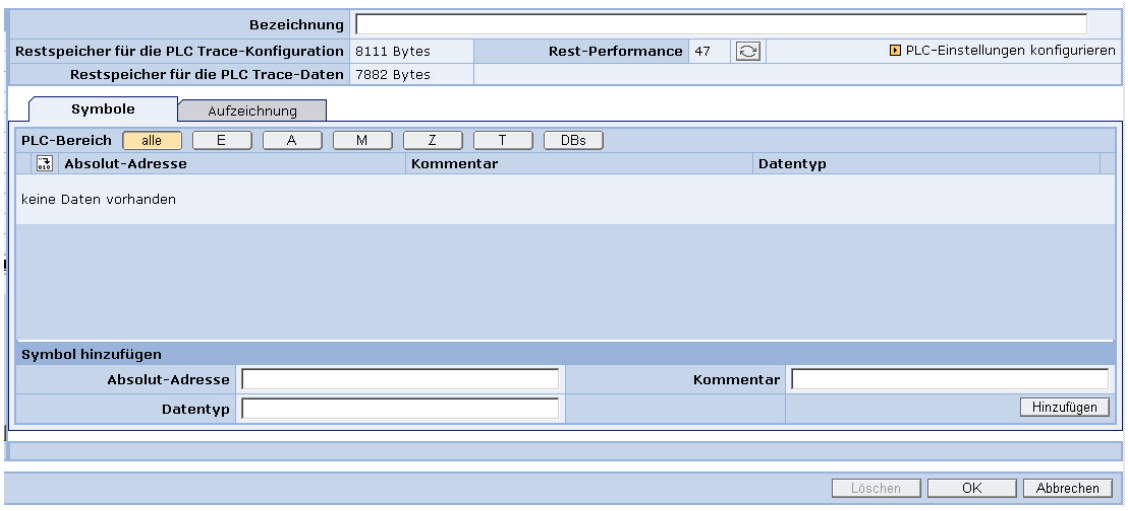


Bild 3-33: PLC Trace: Variablen hinzufügen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

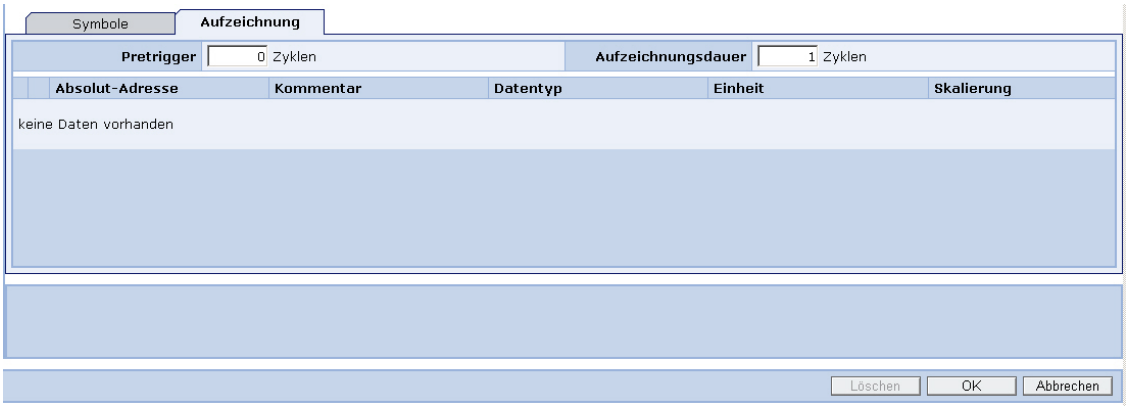


Bild 3-34: PLC Trace: Aufzeichnungsparameter festlegen

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung	Name des PLC Trace: Kann vom Anwender eingegeben werden. Bleibt das Feld leer oder wird es gelöscht, vergibt ePS Network Services die Bezeichnung: PLC Trace ausführen und hochladen.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Restspeicher PLC Trace-Konfiguration	Zeigt den für die Adressierung der Variablen in der PLC den noch zur Verfügung stehenden Restspeicherplatz im DB an.	ANZEIGE
Restspeicher PLC Trace-Daten	Zeigt den für die **Aufzeichnung** der Variablen Status noch zur Verfügung stehenden Restspeicher im DB der PLC an. Der Speiherplatzbedarf ist direkt abhängig von der Anzahl der aufzuzeichnenden Zyklen. **Hinweis:** Wenn der Restspeicher für die aktuelle Definition eines Traces nicht mehr ausreicht, können Sie den Steuerungsmonitor **inaktiv** im System speichern. Um diesen aktivierbar zu machen, müssen Sie vorher Speicher durch das Inaktivieren eines oder mehrerer anderer Steuerungsmonitore freimachen.	ANZEIGE
Symbole	Zeigt die PLC Variablen mit Absolutadressen (nicht die symbolische Adresse) an, die im Trace aufgezeichnet werden sollen, beziehungsweise hier ergänzend programmiert werden kann. **Hinweis:** Die Auswahl der aufzuzeichnenden PLC Variablen entspricht dem Vorgehen bei PLC Triggern / Bedingungen. (siehe Kapitel 3.3.5 "Maschinen-Trigger auf PLC Variable").	REGISTER ANZEIGE EINGABE S7 Syntax S7 Formate (max. 40 Zeichen zur Benennung, alle Zeichen sind zulässig)
Aufzeichnung Aufzeichnungsdauer	Konfiguration der Aufzeichnungsdauer mit der Angabe der Anzahl PLC Zyklen für die	REGISTER ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Gesamtaufzeichnung und der Angabe, wie viel Zyklen von vor dem Trigger-Ereignis noch als Aufzeichnung erhalten bleiben sollen.	EINGABE (Ziffern von 1 bis 9999 für die Gesamtanzahl von Zyklen, Pretrigger auch 0 zulässig)
Aufzeichnung Pretrigger	Eingabe der Zyklenzahl für den Pretrigger, mit dem die Anzahl der aufzuzeichnenden Zyklen vor dem Trigger-Ereignis festlegt.	REGISTER ANZEIGE EINGABE (Ziffern von 0 bis 9999)
Rest-Performance	Zeigt die für PLC Trigger und PLC Bedingungen noch zur Verfügung stehende Rest Performance der PLC Zykluszeit in Anspruchnahme an (siehe Funktionseinstellungen zu Performance).	ANZEIGE
PLC Einstellungen konfigurieren	Da für die Konfiguration von PLC Traces Datenbausteine in der PLC verwendet werden müssen, sind diese in den PLC Einstellungen für ePS Network Services anzugeben. Falls dies nicht eigens in den PLC Einstellungen schon vorgenommen worden ist oder nochmals kontrolliert werden soll, kann von hier direkt dahin verzweigt werden.	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktionsbeschreibung "PLC Daten hochladen"

Mit der Diagnose-Aktion "PLC Daten hochladen" können Sie PLC Datenbausteine ganz oder teilweise bei einem Trigger-Ereignis mit einem Steuerungsmonitor auf den ePS Server hochladen.

Achtung

Die PLC Datenbausteine liegen auf dem ePS Server ohne Format vor.
Je Steuerungsmonitor kann nur **genau ein zusammenhängender Bereich desselben Datenbausteins** zum Hochladen ausgewählt werden.

Zur Anzeige des DB Inhaltes müssen die Daten aus dem ePS Network Services Menü (Maschinenereignisse) exportiert abgespeichert werden. Für die Visualisierung empfiehlt sich ein Hexadezimal-Editor oder die byteweise Konvertierung in Excel.

Bei Datenbausteininhalten, die sich direkt nach dem Trigger-Ereignis bis zur vollständigen abgeschlossenen Übertragung auf den ePS Server dynamisch ändern, kann auf Grund der begrenzten Bandbreite des Kommunikationskanals zur PLC nicht sichergestellt werden, dass die Status aus einem Zyklus sind.

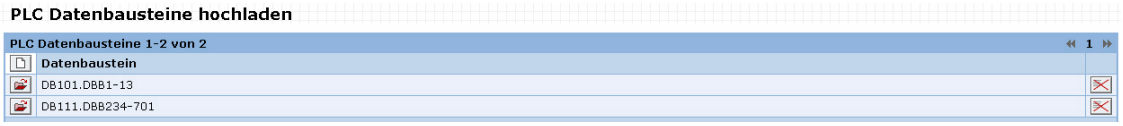


Bild 3-35: PLC Datenbausteine hinzufügen

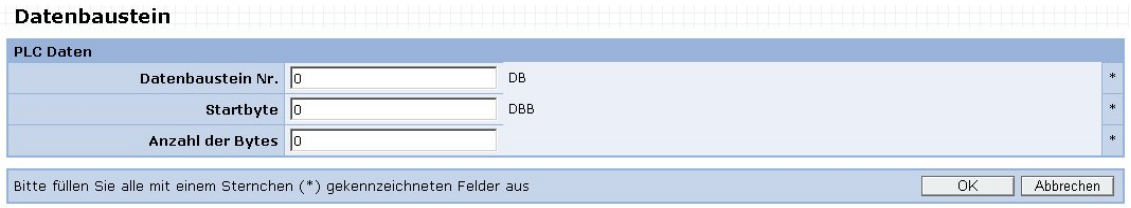


Bild 3-36: PLC Datenbaustein (Details)

Feld	Inhalt	Typ
Hinzufügen / Öffnen	Wechsel in das Menü der Konfiguration der hochzuladenden Daten. Wird hinzugefügt, sind keine Vorgaben in den Eingabefeldern, wird eine bestehende Konfiguration geändert, werden die konfigurierten Eingaben angezeigt.	AKTION
Löschen	Entfernt einen hochzuladenden PLC Datenbaustein aus der Liste	AKTION
Datenbaustein Nr.	Nummer des Datenbaustein, der auf den ePS Server geladen werden soll	ANZEIGE EINGABE (Ziffern von 0 bis 9999)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Start Byte	Start Byte, ab dem die Daten des Datenbaustein geladen werden sollen (inklusiv).	ANZEIGE EINGABE (Ziffern von 0 bis 99.999)
Anzahl Bytes	Anzahl der Bytes, die ab der Startadresse geladen werden sollen.	ANZEIGE EINGABE (Ziffern von 0 bis 999.999)

Funktionsbeschreibung "PLC Monitor(e) auslösen"

Mit der Aktion "PLC Monitor(e) auslösen" werden die in den ausgewählten PLC Monitoren konfigurierten Variablen aus der PLC gelesen und hochgeladen. Um PLC Monitore als Aktion in einem Steuerungsmonitor ausführen zu können, müssen diese vorab konfiguriert werden. Hier werden alle konfigurierten PLC Monitore zur Auswahl angeboten.

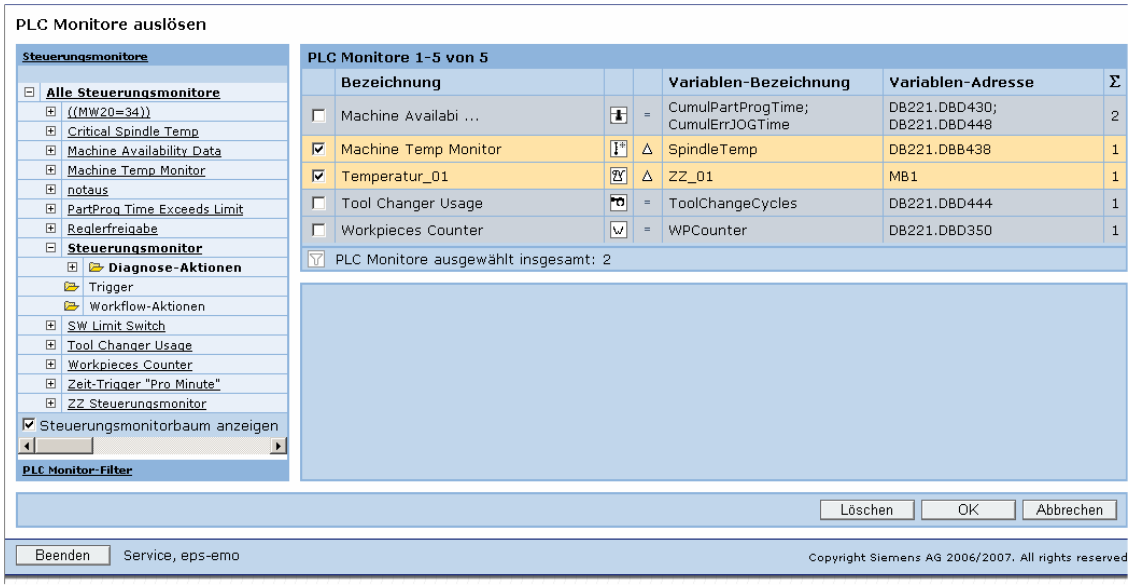


Bild 3-37: PLC Monitore - Listenansicht

Feld	Inhalt	Typ
PLC Monitor auslösen	Der ausgewählte PLC Monitor erfasst beim Trigger-Ereignis die Variablen, die in dem PLC Monitor konfiguriert sind. Die ausgewählten PLC Monitore werden zusätzlich zur Kennung für die Anwahl als gelb hinterlegte Zeile dargestellt. Kennungen zeigen je PLC Monitor Detailinformationen, die bei der Konfiguration der PLC Monitore beschrieben sind.	AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Die Konfiguration von PLC Monitoren ist in Kapitel 3.1.2 beschrieben.

Die zuvor beschriebenen Trigger auf Werte, die mit PLC Monitoren erfasst worden sind, basieren auf der Aktion des Auslösens von PLC Monitoren.

Die PLC Monitore werden als einzelne modulare Konfigurationen getrennt vom Steuerungsmonitor programmiert. Bei den Aktionen des Steuerungsmonitors werden alle verfügbaren PLC Monitore zur Auslösung über individuelle Trigger angeboten. Hierzu können alle Trigger verwendet werden, die einzeln gewählt werden können.

Hinweis

Vom PLC Monitor besteht die Möglichkeit, einen Link direkt in diese Steuerungsmonitor-Konfiguration zu nutzen, um rationelles Konfigurieren zu ermöglichen.

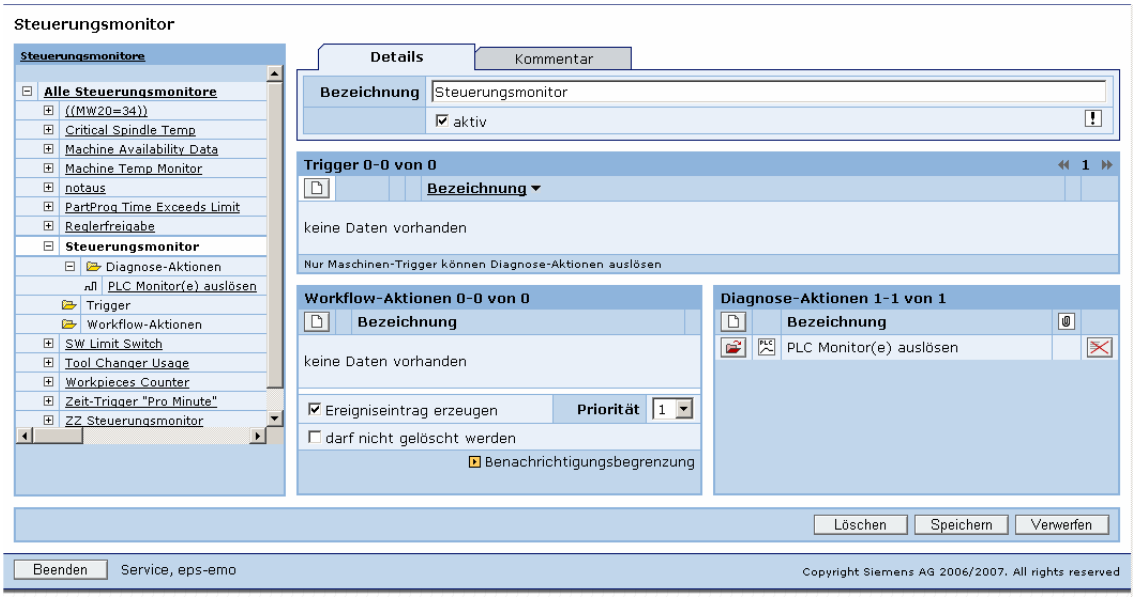


Bild 3-38: PLC Monitor - Detailansicht

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Zur Auswahl der PLC Monitore stehen die Filterfunktionen des Maschinenbaumes zur Verfügung:

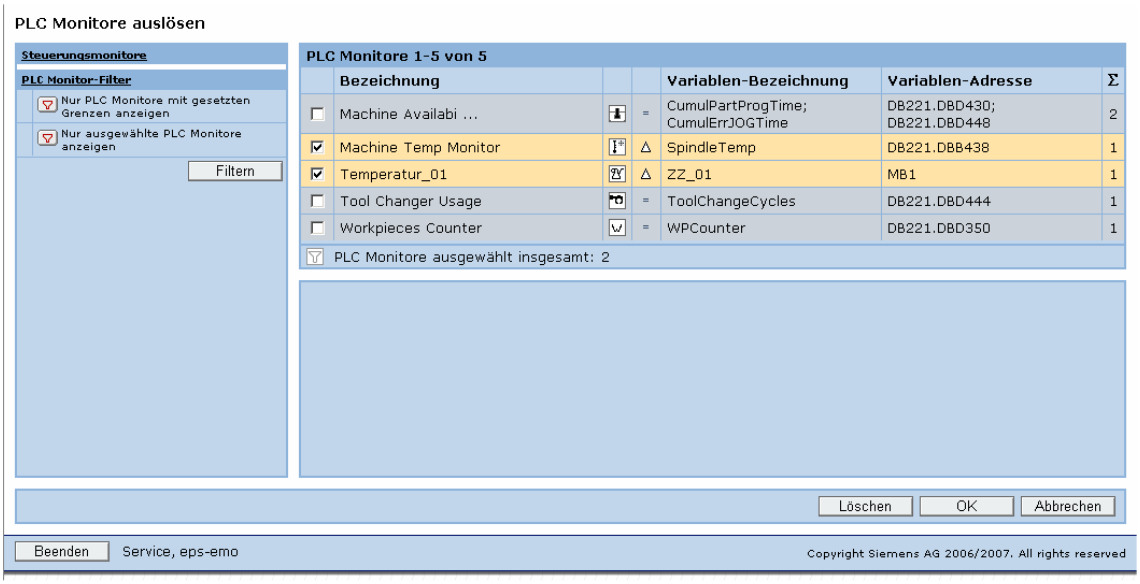


Bild 3-39: PLC Monitor-Filter

Feld	Inhalt	Typ
Steuerungsmonitore	Anzeige aller Steuerungsmonitore der Maschine	ANSICHT NAVIGATION
PLC Monitor-Filter	Eingrenzungseigenschaften für die PLC Monitorliste. Die dargestellte Auswahl der PLC Monitore kann auf die reduziert werden, die ausgewählt sind oder die die schon mit Grenzwerten konfiguriert sind. **Hinweis:** Mit der Grenzwertauswahl kann kontrolliert werden, ob der benötigte Monitor auch mit Grenzwerten konfiguriert ist.	ANSICHT AUSWAHL
PLC Monitore	Anzeige aller konfigurierten PLC Monitore der Maschine.	ANSICHT AUSWAHL

Verfügbarkeit und Berechtigungen

Die PLC Monitore können nur am PC konfiguriert werden. Die notwendigen Berechtigungen zur Konfiguration der PLC Monitore sind im Detail im Anhang beschrieben.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktionsbeschreibung "Rückmeldungen an die PLC"

Mit den Rückmeldungen an die PLC in Abhängigkeit eines beliebigen Trigger-Ereignisses eine individuelle Information zurück in die PLC geschrieben werden.

In der SINUMERIK PLC stehen dafür 4 Bytes im DB 10, DBB118, DBB119, DBB120 und DBB121 zur Verfügung (diese Funktion steht nur für SINUMERIK zur Verfügung).

Wählbar ist die Aufteilung und Formatierung der Datenbytes durchgängig für alle Rückmeldungen.

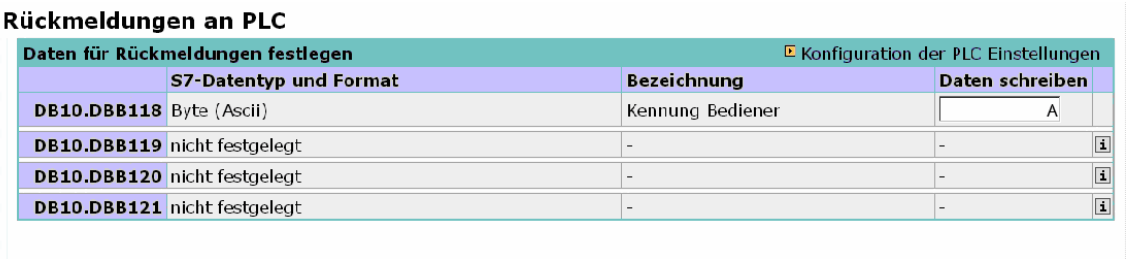


Bild 3-40: Rückmeldungen an PLC

Je Steuerungsmonitor können einmal die Rückmeldungen an die PLC beschrieben werden. Hierzu werden die Variablen angezeigt, die so dargestellt werden, wie sie für die Rückmeldungen konfiguriert und benannt sind. ePS Network Services erlaubt dabei nur das Beschreiben der Variablen in dem konfigurierten Format.

Zur Anpassung und Konfiguration des Variablenformates kann von hier direkt in das Einstellungsmenü gewechselt werden.

Hinweis

Einstellungen zum Variablenformat lassen sich nur ändern, wenn kein Steuerungsmonitor in dem eingestellten Format auf die Variable schreibt. Diese schreibenden Rückmeldungen sind zuerst zu entfernen, bevor das Format geändert werden kann.

Die Inhalte der absoluten Variablenadressen werden mit der hier definierten Information komplett überschrieben. Das Schreiben von Einzelbits ist selektiv. Einzelbits können nur als Byte geschrieben werden, dazu kann bestimmt werden, ob ein Bit auf 1 oder 0 gesetzt werden soll, oder ohne Eingabe so bleiben soll, wie es aktuell in der PLC ist.

ePS Network Services stellt sicher, dass jeweils eine als absolute Adresse konfigurierte Variable immer komplett beschrieben wird (nicht byte- oder bitweise).

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.4 Globale Einstellungen

3.4.1 Benachrichtigungsbegrenzung einstellen

Funktionsbeschreibung

Mit der Benachrichtigungsbegrenzung wird für die vorgebare Zeitspanne eine Wiederholverzögerung eingestellt, innerhalb der nach einer Benachrichtigung keine weitere versendet wird, z. B. um eine Alarmflut bei fehlerhafter Konfiguration oder Trigger-Signalen zu vermeiden.

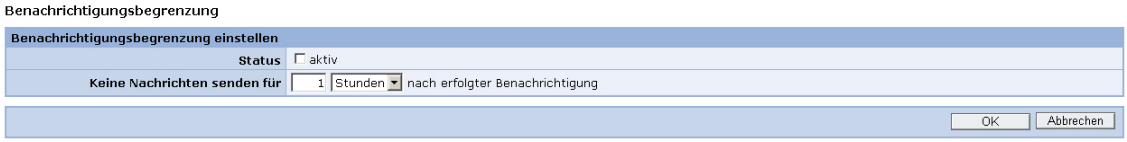


Bild 3-41: Benachrichtigungsbegrenzung einstellen

Feld	Inhalt
Status	An-/Ausschalten der Benachrichtigungsbegrenzung für die Maschine. **Hinweis:** Diese Einstellung wird sofort nach dem Abspeichern einer Änderung aktiv.
Keine Nachricht senden für …	Zeit für Benachrichtigungsbegrenzung 1 bis 1440 Minuten 1 bis 24 Stunden

Hinweis

Wenn die Benachrichtigungsbegrenzung aktiv ist, werden dennoch alle Ereignisse in der Ereignishistorie aufgezeichnet. Es wird aber die erste Benachrichtigung in dem eingestellten Zeitfenster versendet, um ggf. ein Überlaufen der Mailbox zu verhindern.

3.4.2 PLC und NC Einstellungen

Funktionsbeschreibung

Damit Sie PLC Trigger, PLC Bedingungen und PLC Traces an einer Maschine verwenden können, müssen Sie die in der Steuerung verwendeten Datenbausteine für die Maschine bekannt machen und die Performance für die ePS Network Services Funktionen freigeben.

Damit Rückmeldungen an die PLC über den Datenbaustein 10 DBB118 bis 121 geschickt werden können, müssen diese konfiguriert (Datenformat) werden.

Damit Achsentests durchgeführt werden können, muss ein AC Marker konfiguriert werden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

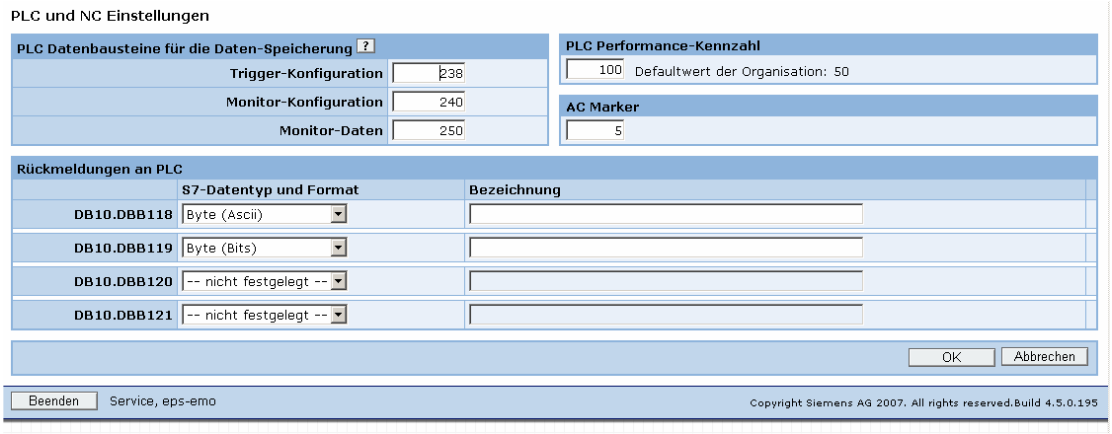


Bild 3-42: PLC für Steuerungsmonitore einrichten

Feld	Inhalt
Trigger-Konfigurationen Anzeige und Eingabe Ziffern von 0 bis 9999	Nummer des Datenbausteins für PLC Trigger-Konfigurationen (nur Nummer, ohne DB)
Monitor-Konfigurationen Anzeige und Eingabe Ziffern von 0 bis 9999	Nummer des Datenbausteins für PLC Trace-Konfigurationen (nur Nummer, ohne DB)
Monitor-Daten Anzeige und Eingabe Ziffern von 0 bis 9999	Nummer des Datenbausteins für PLC Trace-Daten (nur Nummer, ohne DB)
PLC Performance-Kennzahl Anzeige und Eingabe Ziffern von 1 bis 100	Mit der PLC Performance-Kennzahl kann die Anzahl der PLC Funktionen, die ePS Network Services ausführt begrenzt werden, um eine unnötig hohe Belastung der Steuerung durch ePS Network Services zu vermeiden. Von der Anzahl der ausgeführten ePS Network Services Funktionen ist die anteilige Zykluszeit für ePS Network Services Funktionen direkt abhängig. Durch unterschiedliche PLCs mit unterschiedlichen Befehlslaufzeiten muss ein vernünftiges Maß für die Kennzahl individuell bestimmt werden.
AC Marker Anzeige und Eingabe Ziffern von 0 bis 19999	Zur Ausführung von Achsentests muss hier ein AC Marker freigegeben sein, der nicht anderweitig von Anwendungen verwendet wird.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Hinweis

Mit der PLC Performance-Kennzahl geben Sie an, wie viel Performance für die ePS Network Services PLC Trigger verwendet werden darf. Jeder ePS Network Services PLC Trigger verwendet eine bestimmte Anzahl Performance-Punkte.

Damit kontrollieren Sie, wie stark die PLC durch die ePS Network Services PLC Trigger beansprucht werden darf. Die PLC Performance-Kennzahl ist individuell durch den Maschinenhersteller zu definieren.

Rückmeldungen an die PLC

Feld	Inhalt
DB10.DBB118 Anzeige und Eingabe Auswahlliste	Festlegung des S7 Datentyps und des S7 Formates für den Datentyp mit Bezeichnung für den Inhalt dieser Variablen.
DB10.DBB119 Anzeige und Eingabe Auswahlliste	Festlegung des S7 Datentyps und des S7 Formates für den Datentyp mit Bezeichnung für den Inhalt dieser Variablen.
DB10.DBB120 Anzeige und Eingabe Auswahlliste	Festlegung des S7 Datentyps und des S7 Formates für den Datentyp mit Bezeichnung für den Inhalt dieser Variablen.
DB10.DBB121 Anzeige und Eingabe Auswahlliste	Festlegung des S7 Datentyps und des S7 Formates für den Datentyp mit Bezeichnung für den Inhalt dieser Variablen.

Die S7 Datentypen und -formate sind dem Handbuch Programmieren mit STEP 7 V5.4 (im Anhang "Daten- und Parametertypen") zu entnehmen. ePS Network Services unterstützen hier keine Zeiten und Gleitpunktzahlen.

Der S7 Datentyp entscheidet auch über die Datenbreite. Wird ein Wort definiert, so ist das Folgebyte damit automatisch eingeschlossen und blockiert für ein eigenes Format. Wird ein Doppelwort vorgegeben, so sind alle 4 Bytes als Doppelwort vergeben. ePS Network Services prüft die Plausibilität der möglichen Formate und lässt nur zulässige Konfigurationen zu (z. B. ist das Datenwort 121 unzulässig).

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.5 Kopieren

3.5.1 Funktionen von anderen Maschinen

Funktionsbeschreibung

Mit dieser Kopierfunktion werden Konfigurationen, die der Anwender bereits einmal erstellt hat von einer so genannten Quellmaschine geholt und auf die aktuelle Maschine, die Zielmaschine kopiert.

Hierbei können einzelne oder mehrere Anwenderkonfigurationen gleichzeitig oder nacheinander kopiert werden. Zum Kopieren kann eine beliebige Quellmaschine gewählt werden, auf die der Anwender Zugriff hat.

Bild 3-43: Funktionen kopieren

Bedienkonzept

Über die +/– Felder kann die zur Konfigurationsgruppe gehörigen Anwenderkonfigurationen einzeln aufgelistet oder verborgen werden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

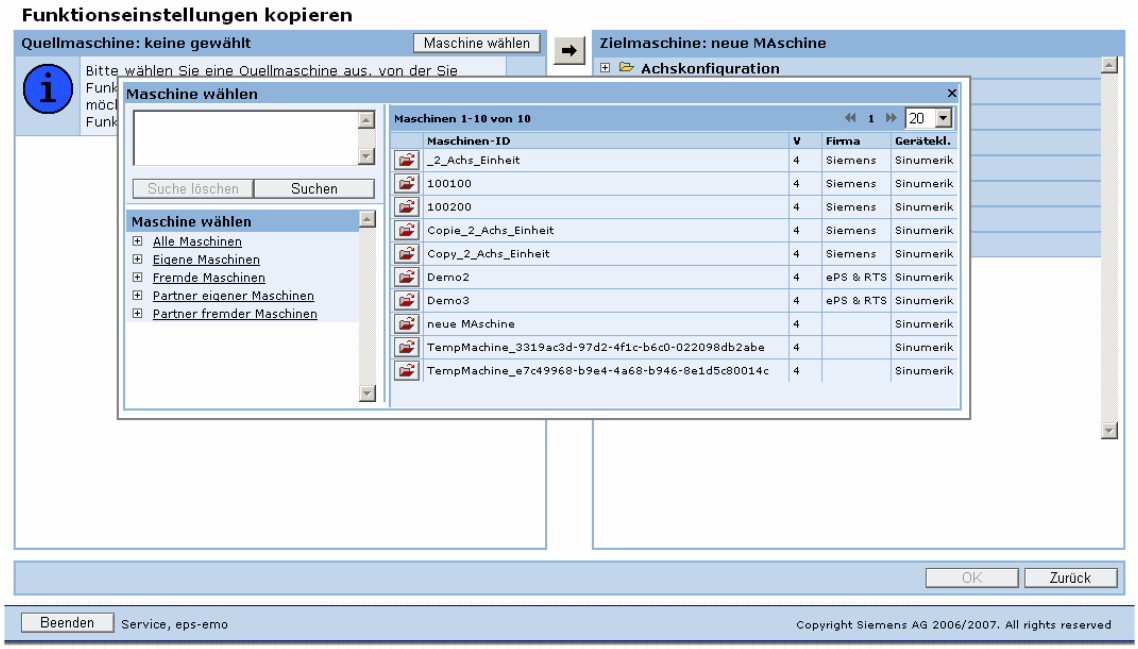


Bild 3-44: Quellmaschine wählen

Die Maschinenauswahlfunktionen entsprechen denen aus der allgemeinen Beschreibung.

Farbkonzept

Über die +/– Felder können die zur Konfigurationsgruppe gehörigen Anwenderkonfigurationen einzeln aufgelistet oder verborgen werden:

Farbe	Bedeutung
Hellblau	Markierte Anwenderkonfigurationen sind auswählbar, damit kopierbar.
Grau	Markierte Zeilen sind nicht auswählbar, damit nicht kopierbar.
Gelb	Markierte Anwenderkonfigurationen sind zum Kopieren vorgewählt.
Hellgelb	Markierte Zeilen werden durch ihre Abhängigkeit zu einer gewählten Anwenderkonfiguration automatisch zum Kopieren mit vorgewählt.
Dunkelblau	Markierte Zeilen sind Gruppenüberschriften, mit denen die Vorwahl aller Anwenderkonfigurationen dieser Gruppe erfolgen kann.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Die Auswahl der zu kopierenden Anwenderkonfigurationen erfolgt bei der Quellmaschine. Die ausgewählte Anwenderkonfiguration wird gelb dargestellt.

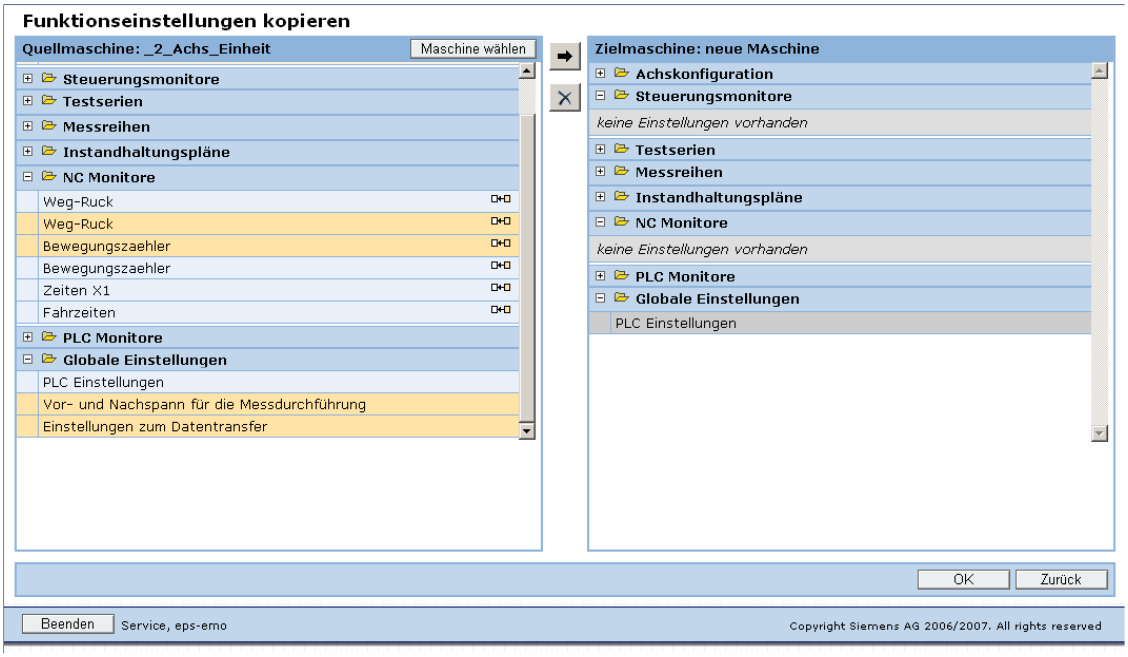


Bild 3-45: Funktionen auf der Quellmaschine auswählen

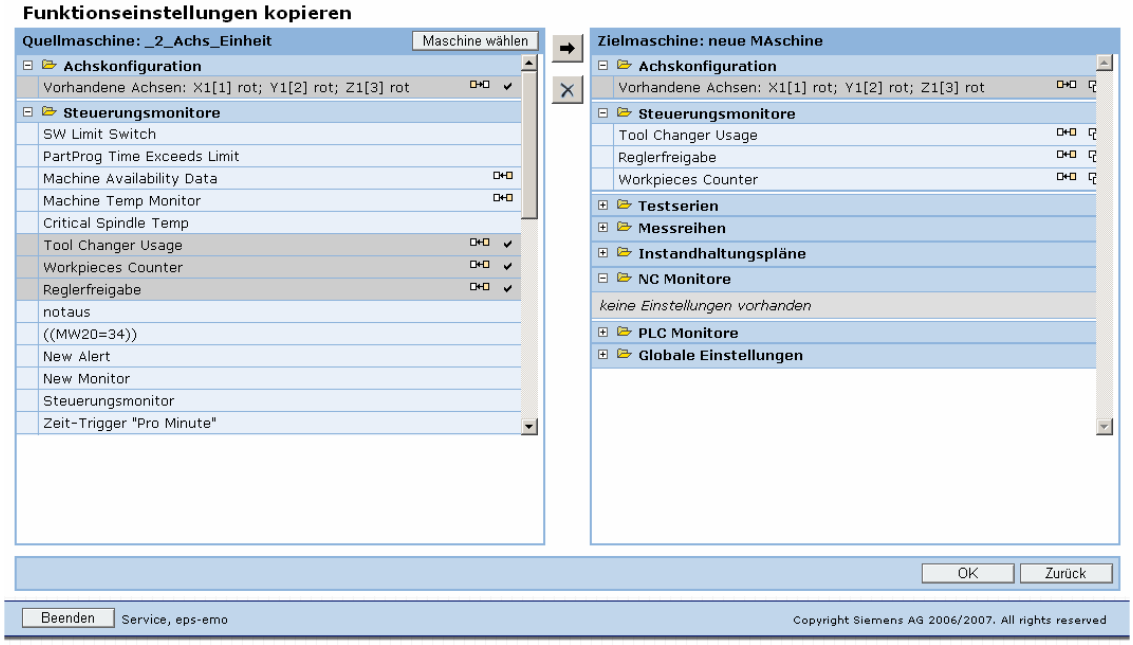


Bild 3-46: Auswahl auf der Zielmaschine

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Kopieren von Quellmaschine auf Zielmaschine:

Element	Aktion
	Mit dem Pfeil werden die vorgewählten Anwenderkonfigurationen auf der Zielmaschine angezeigt.
	Mit dem "X" wird die Vorwahl zum Kopieren auf die Zielmaschine wieder rückgängig gemacht für die auf der Zielmaschine gewählten Anwenderkonfigurationen.
	Mit diesem Symbol wird das Kopieren auf die Zielmaschine dargestellt.
	Mit diesem Symbol wird ein Überschreiben der Anwenderkonfiguration auf der Zielmaschine dargestellt.
OK	Mit "OK" wird der Kopiervorgang durchgeführt.
Zurück	Mit "Zurück" wird der Kopiervorgang ohne zu kopieren abgebrochen.

Ergebnis

Der Kopiervorgang ist beendet, wenn das Kopierprotokoll angezeigt wird.

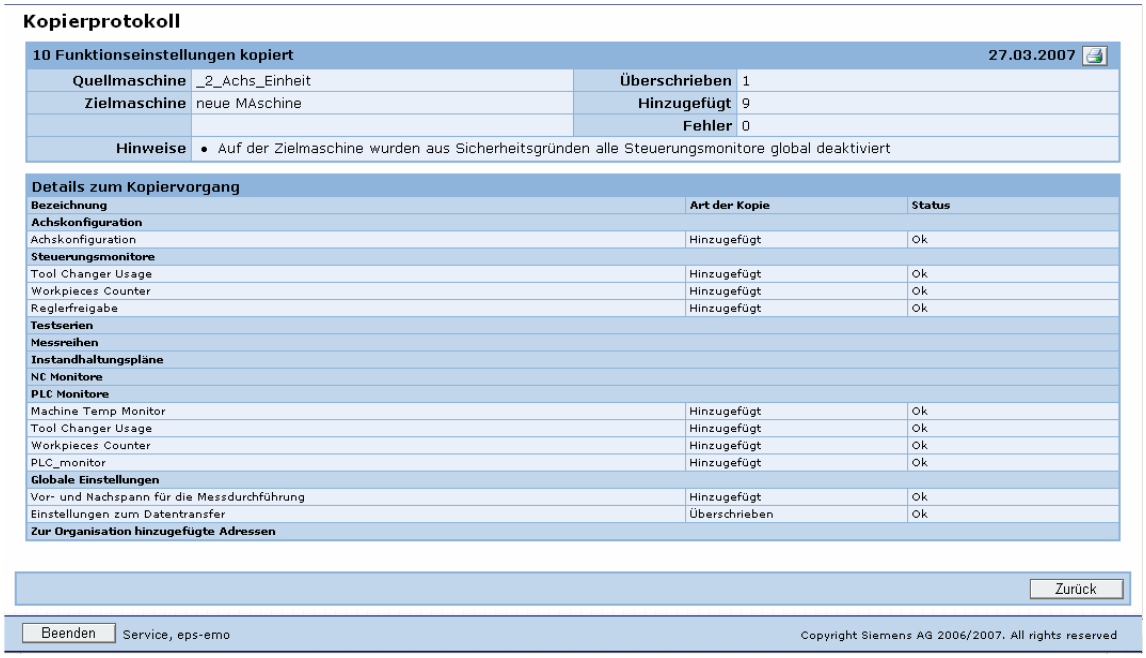


Bild 3-47: Kopierprotokoll

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Drucken	Zur Dokumentation des Kopiervorganges kann das Protokoll ausgedruckt werden. Als Drucker kann auch ein Image Writer verwendet werden, was das Archivieren des Protokolls als Datei ermöglicht. Druckeinstellungen sind nur über die Druckereinstellungen des gewählten Druckers möglich.	ANWAHL SYMBOL

Hinweis

Ein Kopieren von Anwenderkonfigurationen ist in der aktuellen ePS Network Services Version nur möglich, wenn die Geräteklassen (SINUMERIK, S7, IPC) von Quell- und Zielmaschine gleich sind.

Kopieren von Anwenderkonfigurationen, die einen Achsenbezug haben, können in der aktuellen ePS Network Services Version nur kopiert werden, wenn die Achsenindizes, Benennungen der Achsen und die Messsystemauswertung (translatorisch oder rotatorisch) auf der Quell- und Zielmaschine gleich sind.

Beim organisationsübergreifenden Kopieren werden Adressen in der Zielmaschine ergänzt, wenn kopierte Anwenderkonfigurationen diese benötigen. Dies wird im Protokoll dargestellt.

Achtung

Anwenderkonfigurationen, die auf der Zielmaschine vorhanden sind, werden durch das Kopieren einer gleich benannten Konfiguration überschrieben.

Anwenderkonfigurationen können als Konfiguration andere Anwenderkonfigurationen aufrufen. Diese werden von ePS Network Services automatisch zum Kopieren mit ausgewählt, da ohne diese die zu kopierende Anwenderkonfiguration nicht funktionstüchtig wäre, es sei denn, diese Anwenderkonfiguration ist auf der Zielmaschine bereits vorhanden.

Beispiel: Der Steuerungsmonitor "IH-ölen" hat die Aktion den Instandhaltungsplan "ÖLEN" auszugeben. Ist der Instandhaltungsplan "ÖLEN" auf der Zielmaschine nicht vorhanden, muss er mit kopiert werden, damit der Steuerungsmonitor funktioniert. Ist der Instandhaltungsplan "ÖLEN" auf der Zielmaschine vorhanden, kann er überschreibend mitkopiert werden, muss aber nicht, denn es kann Absicht sein, den existierenden mit dem Steuerungsmonitor "IH-ölen" benutzen zu wollen.)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.6 Client-Server Kommunikation

3.6.1 Synchronisationstermine

Funktionsbeschreibung

Beim Synchronisieren werden die festgelegten Konfigurationen, z. B. von Steuerungsmonitoren, vom ePS Server auf die Steuerung übernommen und wirksam. Sie können einen Zeitpunkt oder ein Intervall konfigurieren, zu dem die Maschine die Synchronisation durchführen soll. Außerdem können Sie den Modus der Synchronisation sowie die Zeitzone, in der sich die Maschine befindet, festlegen.

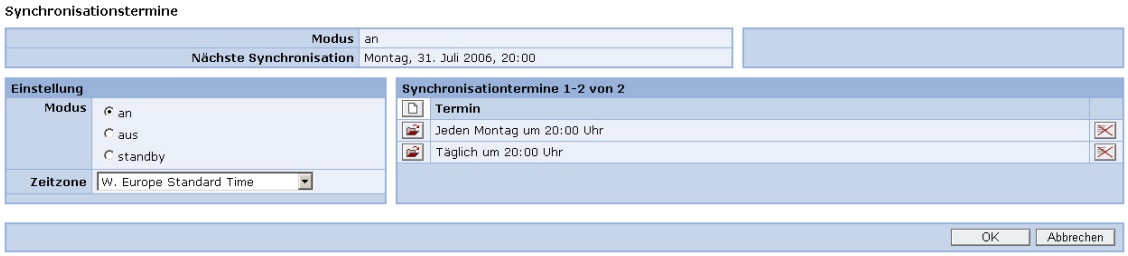


Bild 3-48: Synchronisationstermine - Listenansicht

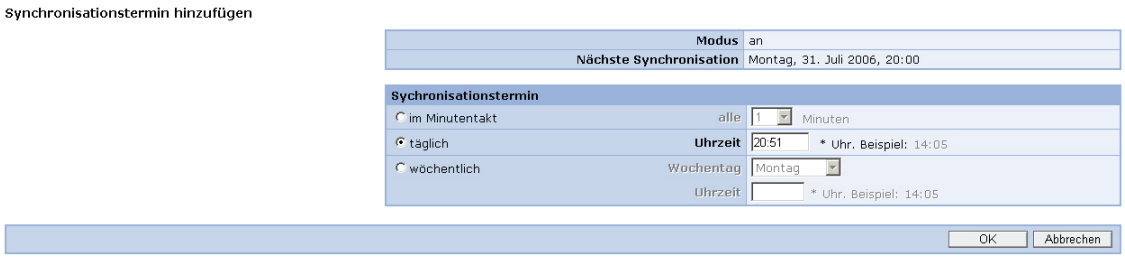


Bild 3-49: Synchronisationstermin hinzufügen (Detail)

Feld	Inhalt	Typ
Nächste Synchronisierung	Datum der nächsten geplanten Synchronisation der Maschine mit den aktuellen Konfigurationen auf dem ePS Server	ANZEIGE
Modus	an: Alle Daten werden aktualisiert. aus: Die Maschine synchronisiert sich nicht automatisch mit den Einstellungen auf dem ePS Server. standby: Nur die Synchronisationsdaten werden aktualisiert.	AUSWAHL
Datensätze	Es können mehrere Synchronisationstermine gleichzeitig konfiguriert werden.	
Datensatz anlegen	Datensatz mit neuen Synchronisationseinstellungen anlegen	AKTION
Datensatz öffnen	Bearbeiten eines bereits definierten Synchronisationsdatensatzes	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.6.2 Offline Synchronisation

Funktionsbeschreibung

Mit der Funktion "Offline Synchronisation" ist es möglich, verbundene und aktive Maschinen mit neuen oder geänderten Konfigurationen zu versorgen, wenn die Maschine temporär nicht über das Internet erreichbar ist. Die Übermittlung der Konfiguration an die betreffende Maschine erfolgt nicht durch das ePS System, sondern muss durch den Benutzer erfolgen. Dies kann beispielsweise über USB Flash Drive, CD oder E-Mail durchgeführt werden.

Der Anwender kann somit an seinem PC eine ePS Konfiguration auf ein lokales Speichermedium kopieren und diese ePS Konfiguration anschließend an der betreffenden Maschine importieren.

Konfiguration (PC)

Die Konfiguration erfolgt wie bei einer "Online“ Maschine wie im Kapitel 3 Funktionen einrichten beschrieben.

Hinweis

Der Anwender erhält keine Unterstützung bei der Frage, ob die von ihm gewählte Konfiguration bei einer Maschine, die über das Internet keine Daten an den ePS Server sendet, sinnvoll ist.

Export der Konfiguration (PC)

Der Anwender kann den Export einer Konfiguration am PC durchführen. Dazu wählt er die Funktion "Offline Synchronisation“.

Das System synchronisiert und erstellt das Konfigurationsfile auf dem Server. Der Anwender erhält während dieser Zeit eine Fortschrittsanzeige. Wenn das Konfigurationsfile auf den Server ohne Fehler erstellt wurde, wird dem Anwender ein “Speichern unter“-Dialog angezeigt und die Datei kann auf einem lokalen Datenträger erstellt werden.

Hinweis

Das System zeigt dem Anwender einen Hinweis an, wenn die aktuell auf dem Server bekannte ePS Client Version nicht die notwendigen Voraussetzungen erfüllt. Das System bietet dem Anwender dann die Konfiguration für die freigegebene ePS Client Version an.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

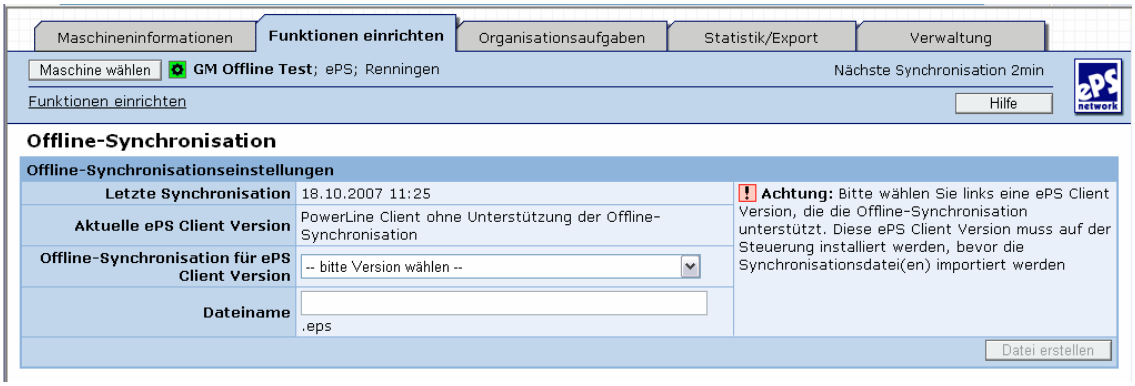


Bild 3-50: Offline Synchronisation durchführen

Funktion	Beschreibung
Letzte Synchronisation	Anzeige von Datum/Uhrzeit der letzten Synchronisation mit der Maschine. **Hinweis:** Die Synchronisation kann dabei Online oder Offline erfolgt sein. Es ist somit nicht sichergestellt, dass die Konfiguration bereits auf der Maschine befindet.
Aktuelle ePS Client Version	Anzeige der bei der letzten Online Kommunikation mit der Maschine übermittelten ePS Client Version. Handelt es sich dabei um eine ePS Client Version, welche die Offline Synchronisation noch nicht unterstützt, erfolgt die Anzeige: "PowerLine Client ohne Unterstützung der Offline Synchronisation“.
Offline Synchronisation für ePS Client Version	Auswahl der gewünschten Client Version. Bitte Hinweis beachten.
Dateiname	Eingabe/Auswahl des Dateinamens, unter dem die Konfiguration auf dem Datenträger abgespeichert wird.
Datei erstellen	Konfigurationsdatei auf dem ePS Server erstellen und anschließend lokale Speichemöglichkeit anbieten.

Beispiel-Konfiguration erstellen

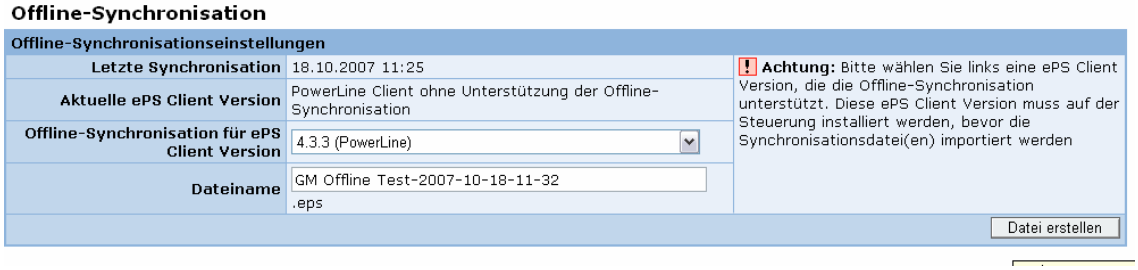

Offline-Synchronisation
Offline-Synchronisationseinstellungen
Letzte Synchronisation
18.10.2007 11:25
Aktuelle ePS Client Version
PowerLine Client ohne Unterstützung der Offline-Synchronisation
Offline-Synchronisation für ePS Client Version
4.3.3 (PowerLine)
Dateiname
GM Offline Test-2007-10-18-11-32
.eps
Achtung: Bitte wählen Sie links eine ePS Client Version, die die Offline-Synchronisation unterstützt. Diese ePS Client Version muss auf der Steuerung installiert werden, bevor die Synchronisationsdatei(en) importiert werden
Datei erstellen

Bild 3-51: Client Version wählen , Dateiname wird vom System vorgeschlagen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

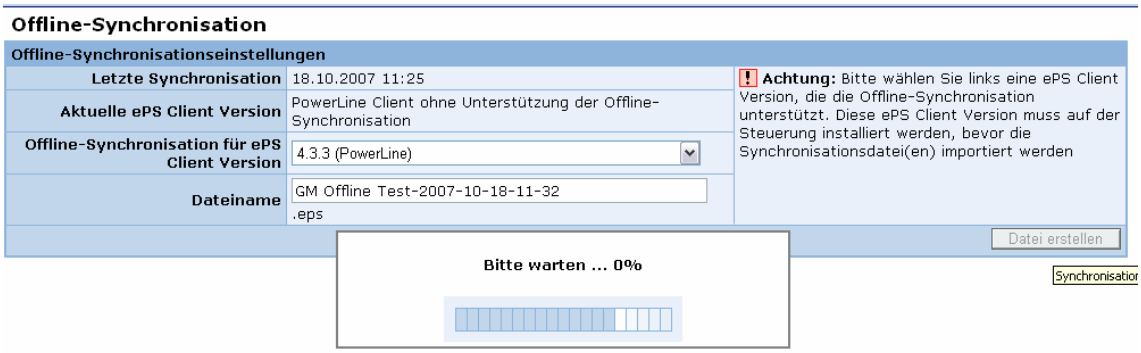

Offline-Synchronisation
Offline-Synchronisationseinstellungen
Letzte Synchronisation
18.10.2007 11:25
Achtung: Bitte wählen Sie links eine ePS Client Version, die die Offline-Synchronisation unterstützt. Diese ePS Client Version muss auf der Steuerung installiert werden, bevor die Synchronisationsdatei(en) importiert werden
Aktuelle ePS Client Version
PowerLine Client ohne Unterstützung der Offline-Synchronisation
Offline-Synchronisation für ePS Client Version
4.3.3 (PowerLine)
Dateiname
GM Offline Test-2007-10-18-11-32
.eps
Datei erstellen
Bitte warten ... 0%
Synchronisatior

Bild 3-52: Fortschrittsanzeige beim erstellen der Konfigurationsdatei

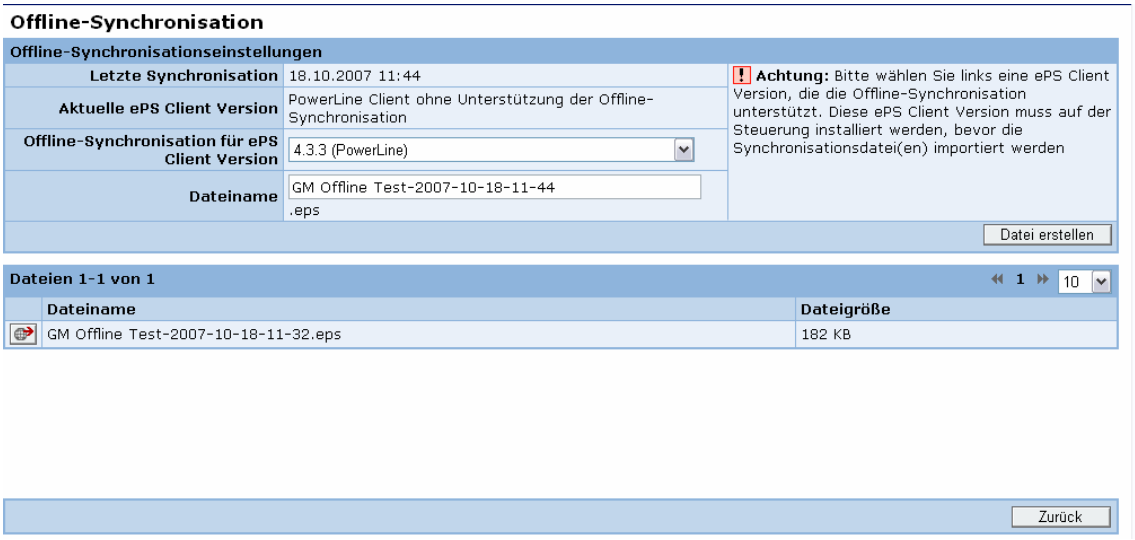


Bild 3-53: Fertig erstellte Konfigurationsdatei

Funktion	Beschreibung
	Öffnet "Speichern unter“-Dialog des Internet Explorers.
Zurück	Beenden der Offline Synchronisation, zurück zu "Funktionen einrichten“.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

3.6.3 Überwachung der ePS Dienste

Funktionsbeschreibung

Mit der Funktion Überwachung der ePS Dienste kann am PC die Zustandsüberwachung der ePS Dienste an Maschinen der eigenen Organisation konfiguriert werden.

Sie können die Zustandsüberwachung für eine gewählte Maschine aktivieren oder deaktivieren. Der Zeitabstand der Lebenszeichenüberwachung kann im Bereich von 5 Minuten bis maximal 24 Stunden definiert werden.

Bild 3-54: Einstellung der Überwachung

Feld	Inhalt	Typ
Status	Aktivierung oder Deaktivierung der Überwachung der ePS Dienste	AUSWAHL
Überwachung der ePS Dienste einrichten	Definition des Intervalls anhand vorgegebener Listenwerte. Im Minutentakt: 5,10,15,20,30 Im Stundentakt 1,2,3,4,6,8,12,24	AUSWAHL

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

4

4 Organisationsaufgaben

4.1 Instandhaltung

Übersicht

Die Funktionen, die ePS Network Services für Instandhaltung zur Verfügung stellt, teilen sich in verschiedene Kapitel auf:

- Bei den Organisationsaufgaben sind schon konkrete Instandhaltungsaufträge, die sich auf eine gesamte Organisation beziehen, vorhanden.
- Die maschinenbezogene Einzelauswahl von Instandhaltungsaufträgen steht bei den Maschinenansichten zur Verfügung.
- Das Vorgeben von Instandhaltungsmaßnahmen wird in Instandhaltungsplänen bei Funktionen einrichten erläutert.
- Eine zentrale Terminierungsfunktion für Instandhaltungsmaßnahmen ist in der Verwaltung neben den Stammdaten der Maschine bei den Funktionseinstellungen zur Maschine zu finden.

Organisationsaufgaben

Organisationsaufgaben	
►	Instandhaltungsaufträge
►	Servicefälle

Weitere Verknüpfungsmöglichkeiten von Instandhaltungsmaßnahmen mit Steuerungsmonitoren und Achsentests sind in den jeweiligen Kapiteln beschrieben.

Funktionsbeschreibung

Instandhaltungsaufträge beschreiben die an der Maschine auszuführenden Wartungs- und Instandhaltungstätigkeiten. Ein Instandhaltungsauftrag besteht immer aus einem im System hinterlegten Instandhaltungsplan.

Der Instandhaltungsplan enthält die für die Maßnahmen erforderlichen Arbeitsanweisungen entweder als direkt eingegebener Text, als angehängte Datei, als Verweis auf das Wartungshandbuch ggf. mit Funktionen, die direkt über das System ausgeführt werden können, wie z. B. Achsentests.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Der Instandhaltungsauftrag entsteht entweder durch eine im Instandhaltungsplan angegebene Terminierung oder über einen Steuerungsmonitor, durch den der Instandhaltungsauftrag angestoßen wird.

Siehe auch Kapitel 3: "Funktionen einrichten".

Bei Instandhaltungsaufträgen kann es sich sowohl um Tätigkeiten handeln, z. B. Ausführen von Achsentests mit dem ePS System, oder die üblichen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen an Maschinen.

- Instandhaltungsaufträge werden dem Benutzer über das HMI an der Bedientafel der Maschine angezeigt und können dort von ihm auch dort quittiert werden (Anwendungsfall "Maschinenbediener an Maschine"), d.h. er kann einen Auftrag als "erledigt" mit i.O. oder n.i.O kennzeichnen und optional einen Kommentar dazu angeben.
- Instandhaltungsaufträge können vom Benutzer am ePS Network Services Internet-PC eingesehen und auch individuell nachbearbeitet werden. Es kann z. B. die Arbeitsbeschreibung oder das Datum individuell für jeden Auftrag angepasst werden.

Eine Änderung am Instandhaltungsauftrag selbst ändert den zu Grunde liegenden Instandhaltungsplan nicht!

Diese Möglichkeit existiert an der Bedientafel der Steuerung nicht.

Hinweis

Ein bei ePS Network Services angemeldeter Benutzer an der Maschine kann die dort anstehenden Aufträge quittieren (Status und Kommentar verändern).

Aufträge enthalten die Ziel-Organisation, die angibt, welche Organisation für die Auftragsbearbeitung vorgesehen ist. Aufträge für eine Maschine können von jeder Organisation, die Zugriff auf diese Maschine hat, eingesehen, geändert und gelöscht werden.

Übersicht nach Organisation

Der Einstieg über Organisationsaufgaben → Instandhaltungsaufträge verschafft einen Überblick über die Aufträge aller Maschinen, die in der Organisation bekannt sind. Zum schnellen Auffinden der noch anstehenden Arbeiten werden Aufträge mit dem Status "offen" und "neu" in der Listenansicht optisch hervorgehoben dargestellt.

Die Übersicht der Instandhaltungsaufträge am ePS Network Services Internet PC dient dem Benutzer zu folgenden Zwecken:

- Überblick schaffen → über die anstehenden und quittierten Aufträge, Fortschrittskontrolle, Planung von Serviceeinsätzen.
- Aufträge nachbearbeiten → automatisch erzeugte Aufträge individuell anpassen.
- Arbeitsanweisung anpassen → falls mit dem Standardauftrag weitere zum Zeitpunkt der Planung noch nicht bekannte Aufgaben zu erledigen sind.
- Ausführungszeitpunkt anpassen → z. B. Umdisponieren von Tätigkeiten, die gemeinsam erledigt werden können oder sollen, auf denselben Tag.
- Kommentare nachbearbeiten → Kommentare zu durchgeführten Tätigkeiten ergänzen, detaillierte Serviceberichte als Datei an Auftrag anhängen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

- Aufträge quittieren → komfortable Eingabe zu durchgeführten Tätigkeiten z. B. bei gleichen Tätigkeiten an mehreren Maschinen.
- Aufträge löschen.

Über eine hierarchische Baumstruktur kann in den Ansichten "Eigene Maschinen" und "Fremde Maschinen" die Sicht auf die Aufträge an Maschinen eines Kunden, eines Standorts und einer Produktionseinheit bis auf die Ebene der Einzelmaschine eingeschränkt werden.

Wird mit im Kooperationsbereich freigegebenen Maschinen gearbeitet, können diese Maschinen in den Ansichten "Partner fremder Maschinen" oder "Partner eigener Maschinen" zusätzlich nach Partnerorganisationen eingeschränkt werden.

Hinweis

In allen Ansichten der Baumstruktur werden jeweils die Bezeichnungen aus den Stammdaten der Maschine verwendet, wie sie in der Organisation des Benutzers angegeben sind.

Übersicht nach Einzelmaschine

Der Einstieg über Maschineninformationen → Instandhaltungsaufträge verschafft einen Überblick über die Aufträge der aktuell ausgewählten Einzelmaschine. Dies ist auch die Information, die der Benutzer an der Bedientafel der Maschine erhält (Wartungsdienste → Wartungsaufträge).

Hinweis

Dem bei ePS Network Services angemeldeten Benutzer werden oft nur offene Aufträge an der Bedientafel der Steuerung angezeigt.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

4.1.1 Instandhaltungsauftrag für eine Maschine auswählen

Funktionsbeschreibung

Die Auswahl einer Zeile im Maschinenbaum schränkt die betrachteten Aufträge auf die Maschinen ein, die sich in dieser Ebene befinden.

Die oberste Hierarchie-Ebene bildet die organisatorische Zuordnung der Maschinen ab und stellt die Firma aus den Stammdaten der Maschine dar. Die darunter liegenden Hierarchie-Ebenen sind der Standort, die Produktionseinheit und die Maschinen-ID aus den Stammdaten der Maschine.

Funktion	Beschreibung	
Filter (Maschinenbaum)	Alle	Alle Maschinen, auf die der Benutzer zugreifen kann.
	Eigene	Nur die Maschinen, die in der Organisation des Benutzers angemeldet sind.
	Fremde	Fremde Maschinen, die an die eigene Organisation freigegeben wurden.
	Partner fremder Maschinen	Fremde Maschinen, die an die eigene Organisation freigegeben wurden, aber in der eigenen Organisation unter einer anderen Maschinen-ID geführt werden.
	Partner eigener Maschinen	Eigene Maschinen, die an andere Organisationen freigegeben sind, aber jeweils in den anderen Organisationen mit einer anderen Maschinen ID benannt worden sind.

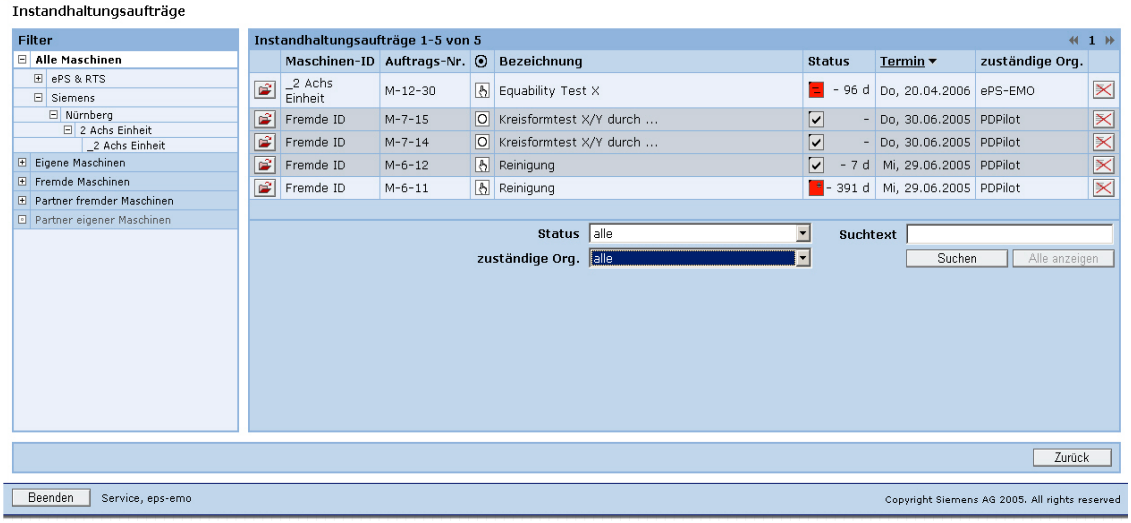


Bild 4-1: Instandhaltungsaufträge - Listenansicht

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Maschinen-ID	Anzeige der Maschinen-ID, aus den Stammdaten der Maschine je nach dem unterschiedlich für denselben Auftrag , ob aus Sicht eines beliebigen Partners oder aus eigener Sicht die Instandhaltungsauftragsliste visualisiert ist.	ANZEIGE
Auftrags-Nr.	Eindeutige fortlaufende Nummer für Instandhaltungsaufträge, die vom System automatisch generiert wird, um Missverständnisse bei der Kommunikation zu vermeiden.	ANZEIGE
Symbol (Kreis mit Punkt)	Vom System automatisch generiertes Symbol für die Klassifizierung des Instandhaltungsauftrages. Die Zuordnung der Symbole erfolgt nach folgender Auswahl: Hand: alle Aufträge ohne Achsentests Kreis: Kreisformtest mit Instandhaltungsauftrag Sägezahn: Gleichlauf-Achsentest Strich: Universal-Achsentest	ANZEIGE
Bezeichnung	Bezeichnung des Instandhaltungsplanes, den der Anwender bei der Konfiguration vergeben hat.	ANZEIGE
Status	Zeigt an, in welchem Zustand sich der Auftrag befindet. Die Anzeige wird vom System automatisch in Abhängigkeit der vom Anwender durchzuführenden Quittierung gewählt. • Symbol offener Aktenordner = Auftrag offen • Symbol geschlossener Aktenordner = quittierter Auftrag geschlossen und i.O. • Symbol geschlossener Aktenordner mit Blitz = quittierter Auftrag geschlossen n.i.O. • Symbol in gelb zeigt an, dass der Auftrag seine vom Anwender konfigurierten Termin für die voreilende Anzeige des Auftrages erreicht hat, den Fälligkeitstermin aus der Konfiguration aber noch nicht überschritten hat. • Symbol in rot zeigt an, dass der vom Anwender konfigurierte Termin für die Ausführung des Auftrages überschritten ist. Da für alle Anzeigen nur dieselbe Position zur Verfügung steht, wird die Priorisierung vom System vorgenommen.	ANZEIGE
Status [Zahl d]	Zeigt die Anzahl der Tage bis zu dem in der Termin Spalte stehenden Ausführungszeitpunkt an.	ANZEIGE
Termin	Ausführungszeitpunkt für den Instandhaltungsauftrag, der vom System nach der vom Anwender konfigurierten Vorgabe errechnet wird.	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Optional kann diese Spalte auf- oder absteigend nach Termin sortiert angezeigt werden.	
Zuständige Org.	Zeigt die Organisation an, die im Instandhaltungsplan als zuständig konfiguriert worden ist.	ANZEIGE
Infoanzeige		ANZEIGE
(Filter) Status	Das System zeigt nur die Aufträge mit dem ausgewählten Filterkriterium an.	ANZEIGE
(Filter) Zuständige Org.	Das System zeigt nur die Aufträge mit dem ausgewählten Filterkriterium an.	AUSWAHL
Suchtext	Das System zeigt nur die Aufträge mit dem eingegebenen Teiltext als Filterkriterium an.	AUSWAHL
Suche	Filterfunktionen aktivieren	EINGABE
Alle anzeigen	Filterfunktionen deaktivieren und alles anzeigen	AKTION
Zurück	Wechsel in das aufrufende Menü	AKTION

4.1.2 Instandhaltungsauftrag öffnen (PC)

Funktionsbeschreibung

Bild 4-2: Instandhaltungsauftrag bearbeiten (Detailansicht)

Feld	Inhalt	Typ
Auftrags-Nr.	Eindeutige fortlaufende Nummer für Instandhaltungsaufträge, die vom System automatisch generiert wird, um Missverständnisse bei der Kommunikation zu vermeiden.	ANZEIGE
Termin	Ausführungszeitpunkt für den Instandhaltungsauftrag, der vom System nach der vom Anwender konfigurierten Vorgabe errechnet wird. Optional kann dieser Termin hier für diesen einen Auftrag einmalig geändert werden.	EINGABE (im Datumsformat mit führenden Nullen)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Uhrzeit	Uhrzeit, ab der der Instandhaltungsauftrag an dem konfigurierten Termin (siehe oben) fällig werden soll.	EINGABE (im Zeitformat mit führenden Nullen)
Status	Zeigt an, in welchem Zustand sich der Auftrag befindet. Der Status kann hier vom Anwender verändert werden. Das Öffnen des Auftrages soll kenntlich machen, dass gerade die im Auftrag geforderten Instandhaltungsmaßnahmen durchgeführt werden. Das Schließen entspricht der Quittierung des Instandhaltungsauftrages, wobei hier bestimmt werden kann, ob die Durchführung der Instandhaltungsmaßnahme erfolgreich war oder nicht.	AUSWAHL
Info anzeigen vor Termin	Die Info Anzeige ist zur Kenntlichmachung eines Instandhaltungsauftrages als Vorankündigung für den demnächst kommenden Instandhaltungsauftrag. Der Anwender kann auch diese Vorgabe hier nochmals ausschließlich für diesen Auftrag abändern. Die Vorankündigung kann mit einer frei vorgebbaren Anzahl von Stunde, Tagen, Wochen oder Monaten erfolgen.	EINGABE (Zahlen von 0 bis 24) AUSWAHL
Maschinen-ID	Anzeige der Maschinen-ID, aus den Stammdaten der Maschine je nach dem unterschiedlich für denselben Auftrag , ob aus Sicht eines beliebigen Partners oder aus eigener Sicht die Instandhaltungsauftragsliste visualisiert ist.	ANZEIGE
Bezeichnung	Bezeichnung des Instandhaltungsplanes, die der Anwender bei der Konfiguration vergeben hat.	ANZEIGE
Bearbeiter	Das System trägt den an ePS angemeldeten Anwender automatisch hier ein, der den Instandhaltungsauftrag am Maschinenbedienfeld zuletzt geöffnet hatte.	ANZEIGE
Zuständige Org.	Zeigt die Organisation an, die im Instandhaltungsplan als zuständige konfiguriert worden ist. Aus einer Auswahllist kann der Anwender hier für diesen einen Instandhaltungsauftrag eine andere Organisation für zuständig auswählen.	ANZEIGE AUSWAHL EDITIEREN (siehe Stammdaten der Maschine)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Arbeitsanweisung	Beschreibung zu den auszuführenden Instandhaltungsmaßnahmen: Dieses Feld stellt die Arbeitsanweisungen für den Instandhalter dar.	ANZEIGE EDITIEREN (max. 2000 Zeichen inkl. Leerzeichen)
Dateien	Zur näheren Beschreibung des Auftrags können weiterführende Dokumente im pdf-Format mittels "Datei hinzufügen" angehängt sein oder hier einmalig für diesen Auftrag angehängt werden. Bereits angehängte Dateien können auch direkt gesichtet werden.	ANZEIGE AUSWAHL
Kommentar	Beschreibung zu den auszuführenden Instandhaltungsmaßnahmen: Dieses Feld stellt den Wartungsbericht des Instandhalters dar.	ANZEIGE EDITIEREN (max. 1000 Zeichen inkl. Leerzeichen)

Einschränkung:

Die oben beschriebene Editierbarkeit an Instandhaltungsaufträgen ist aus Datenschutzgründen nur an noch nicht geöffneten oder quittierten Instandhaltungsaufträgen möglich. Die geöffneten Instandhaltungsaufträge sind so gegen inhaltliche Aufgabenänderungen während des Instandhaltungsprozesses abgesichert. Die quittierten Instandhaltungsaufträge sind somit als Dokument für die durchgeführten Instandhaltungsmaßnahmen gesichert.

Optionen

Optional stehen Untermenüs zur Verfügung, wenn Achsentests mit dem Instandhaltungsauftrag verbunden sind.

Dargestellt sind die Achsentests (Achsentesttyp und Benennung), die mit dem Instandhaltungsauftrag beim Erstellen des Instandhaltungsplanes verbunden worden sind.

Details zeigen:

- dass ein Achsentest ausgeführt worden ist und ob die Ausführung erfolgreich mit interpretierbaren Ergebnissen abgeschlossen worden ist.
- das Datum, wann der Achsentest durchgeführt worden ist. Wird der Instandhaltungsauftrag quittiert ohne Ausführung des Achsentests, wird auch kein Datum eingetragen.
- die Nr. als fortlaufender Zähler für die mitgezählten Achsentests je Achsentest (Achsentesttyp und Benennung). Wird der Instandhaltungsauftrag quittiert ohne Ausführung des Achsentests, wird auch kein Datum eingetragen.
- die Achse mit ihrer Benennung (nicht dem Achsindex, nicht mit dem Kanalachsindex), die Parameter des Achsentest in Anlehnung an die NC Syntax.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Eine weitere optionale Ansicht zeigt sich bei Achsentest-Kombinationen (mehrere Achsentests zusammengefasst in einem Testablauf):

- Hier wird die Anzahl der Achsentests gezeigt und, ob die Achsentests nach der Durchführung interpretierbare Ergebnisse geliefert haben.
- Das Datum, wann die Achsentests durchgeführt worden sind. Wird der Instandhaltungsauftrag quittiert ohne Ausführung der Achsentests, wird auch kein Datum eingetragen.
- Der NC-Kanal, in dem die Achsen für den Achsentest konfiguriert sind.
- Die Anzahl der konfigurierten Achsentests in dieser Kombination.
- Die konfigurierten Achsentesttypen und deren Anzahl, die in diesem kombinierten Achsentest enthalten sind.

Bei durchgeführten Achsentests können die Ergebnisse in einem Untermenü von hier ausgehend gesichtet werden.

Feld	Inhalt	Typ
Öffnen (Achsentest)	Mit einem Instandhaltungsauftrag aufgenommene Achsentestdaten werden mit ihren Testparametern angezeigt und in der zugehörigen Datenreihe visualisiert.	ANZEIGE

Achtung

Bei den Instandhaltungsmaßnahmen, die Achsentest beinhalten, wird dringend empfohlen den Status des Instandhaltungsauftrages auf geöffnet zu setzen, während die Achsentests ausgeführt werden. Ansonsten kann es durch einen zweiten Zugriff auf die Konfigurationen zu fehlerhaften Achsentests kommen.

4.1.3 Instandhaltungsauftrag ausführen (HMI)

Funktionsbeschreibung

Aufträge werden dem Instandhaltungspersonal am HMI der Maschine im Menü der ePS Network Services angezeigt (Wartungsdienste → Instandhaltungsaufträge) und können dort von ihm gesichtet oder geöffnet werden.

Für eine endlich lange Ausführung von Instandhaltungsmaßnahmen bietet sich hier die Möglichkeit, den Instandhaltungsauftrag mit dem Öffnen vor Eingaben und Veränderungen zu schützen. Einem Dritten wird angezeigt, dass die Instandhaltungsmaßnahme gerade stattfindet und mit den entsprechenden Status quittiert werden (siehe Kapitel 2.3 Testserien an der Maschine).

Funktion	Beschreibung
Instandhaltungsauftrag ausführen	Das Instandhaltungspersonal kann fällige Instandhaltungsaufträge bearbeiten: • Öffnen (Blockieren für den Zugriff Dritter). • Kommentare hinzufügen und ändern. • Quittieren als korrekt ausgeführt.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
	• Quittieren als nicht korrekt ausgeführt, wenn dies nicht möglich ist. Hierzu kann ein Kommentar sinnvoll sein.
Condition Monitor: Achsentests aus Instandhaltungsauftrag durchführen	Das Instandhaltungspersonal kann die Achsentests durchführen, die im Instandhaltungsauftrag über den Instandhaltungsplan verknüpft sind.
Instandhaltungsauftrag visualisieren	Das Instandhaltungspersonal kann sich die im Instandhaltungsplan, aus dem der Instandhaltungsauftrag entstanden ist, hinterlegten Informationen, wie Arbeitsanweisungen, angehängte Dateien (Zeichnungen, Auszüge aus der Maschinendokumentation usw.) anzeigen lassen. Diese Dokumente müssen bei der Planung im Instandhaltungsplan oder im Auftrag in Form von PDF-Dokumenten hinterlegt worden sein.

Am HMI der Maschine werden dieselben Informationen zu den Instandhaltungsaufträgen angezeigt wie am PC. Die Bedienung des Menüs ist dahingehend eingeschränkt, dass die Aufträge nicht nachbearbeitet werden können, sondern nur geöffnet, kommentiert und quittiert werden können.

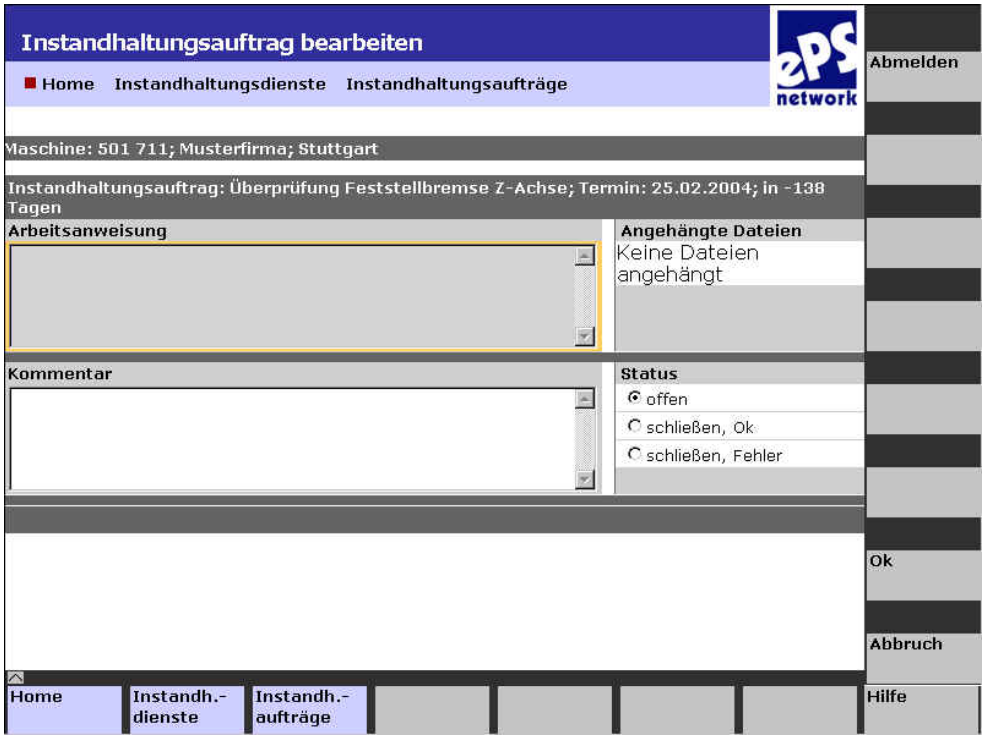


Bild 4-3: Instandhaltungsauftrag am HMI abarbeiten

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Stammdaten	Anzeige einiger Daten aus den Stammdaten der Maschine. Sie können unterschiedlich sein bei einen Auftrag, abhängig davon, aus welcher Sicht visualisiert ist: aus der Sicht eines beliebigen Partners oder die Instandhaltungsauftragsliste aus eigener Sicht.	ANZEIGE
Auftrags-Nr., Auftragsbezeichnung, Termin, Fälligkeit	Eindeutige fortlaufende Nummer für Instandhaltungsaufträge, die vom System automatisch generiert wird, um Missverständnisse bei der Kommunikation zu vermeiden. Bezeichnung des Instandhaltungsplanes, den der Anwender bei der Konfiguration vergeben hat. Ausführungszeitpunkt für den Instandhaltungsauftrag, der vom System nach der vom Anwender konfigurierten Vorgabe errechnet wird.	ANZEIGE
Status	Zeigt an, in welchem Zustand sich der Auftrag befindet. Der Status kann hier vom Anwender verändert werden. Das Öffnen des Auftrages soll kenntlich machen, dass gerade die im Auftrag geforderten Instandhaltungsmaßnahmen durchgeführt werden. Das Schließen entspricht der Quittierung des Instandhaltungsauftrages, wobei hier bestimmt werden kann, ob die Durchführung der Instandhaltungsmaßnahme erfolgreich war oder nicht. **Wichtig**: Auch wenn die Anzeige auf einem Status steht, ist dieser noch nicht wirklich gesetzt. Es muss immer erst mit "OK" der Status bestätigt werden, damit er wirklich wirksam ist und die Anzeige zum Status passt. Dies kann mit einem nochmaligen Aufrufen des Instandhaltungsauftrages kontrolliert werden.	AUSWAHL
Bearbeiter	Das System trägt den an ePS Network Services angemeldeten Anwender automatisch ein, der den Instandhaltungsauftrag am Maschinenbedienfeld zuletzt geöffnet hatte.	*Keine Anzeige*
Zuständige Org.	Wird nicht angezeigt, da an der Maschine die zuständige Organisation nie zufällig den Auftrag suchen würde.	*Keine Anzeige*
Arbeitsanweisung	Beschreibung zu den auszuführenden Instandhaltungsmaßnahmen: Dieses Feld stellt die Arbeitsanweisungen für den Instandhalter dar.	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Dateien	Zur näheren Beschreibung des Auftrags können weiterführende Dokumente im pdf-Format mittels "Datei hinzufügen" angehängt sein oder hier einmalig für diesen Auftrag angehängt werden. Bereits angehängte Dateien können auch direkt gesichtet werden. **Hinweis:** Das erste Dokument der Liste ist vorgewählt und kann direkt durch "Datei einsehen" geöffnet werden. Um andere Dokumente der Liste anzusehen, müssen diese zuvor mit dem Cursor ausgewählt werden	ANZEIGE AUSWAHL
Kommentar	Beschreibung zu den auszuführenden Instandhaltungsmaßnahmen: Dieses Feld stellt den Wartungsbericht des Instandhalters dar.	ANZEIGE EDITIEREN (max. 1000 Zeichen inkl. Leerzeichen)
Achsentests	Im Instandhaltungsauftrag enthaltenen Achsentests können direkt von hier ausgeführt werden. Die Testergebnisse werden als Messreihen abgelegt. (siehe auch: CM Messung durchführen)	AKTION
Testergebnisse	Die Anzeige der Testergebnisse von Achsentests können direkt von hier eingesehen werden. **Hinweis:** Das Ergebnis kann auch aus einer vorhergehenden Abarbeitung des Auftrages stammen, falls dieser nicht mit Status "geschlossen" beendet wurde.	AKTION

Sicherheitshinweis zur Anzeige von PDF-Dokumenten

Achtung

PDF Dokumente zur Anzeige an der Bedientafel der Steuerung dürfen keine aktiven Inhalte (Javascript, E-Mail Felder usw.) und keine HTML Links enthalten!!!

Es besteht die Gefahr, dass aus dem ePS System in andere Webseiten navigiert wird.

ePS Network Services unterstützt an der Bedientafel der Steuerung nur die Anzeige von PDF-Dokumenten, die Acrobat 1.3 (Readerversion 4.x) kompatibel sind.

Zur besten Darstellung erstellen Sie bitte Ihre PDF-Dokumente mit der Option "Initial View: Page Only/ Magnification Fit Width".

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

4.2 Servicefälle

Funktionsbeschreibung

Servicefälle entstehen automatisch aus Störfall-Hilfsanforderungen.

Benötigt das Personal an der Maschine oder in der Fertigung Unterstützung, so kann über das HMI an einer Maschine mit ePS Network Services oder einem ePS Network Services Internet PC eine Anforderung zur Hilfe eingegeben werden.

Bei den Servicefällen werden alle eingegebenen Störfall-Hilfsanforderungen für eine gesamte Organisation angezeigt.

Vom ePS Network Services Internet PC können Störfall-Hilfsanforderungen auch einzelmaschinenbezogen bei den Maschineninformationen unter Störungsdienste eingegeben werden. Zu beachten ist, dass Störungsdienste bei den Maschineninformationen nicht zu verwechseln sind mit den Störungsdiensten bei Funktionen einrichten, denn in diesem Menü sind die Steuerungsmonitore zu finden.

Verknüpfungen von eingegebenen Störfall-Hilfsanforderungen lassen sich über Steuerungsmonitore herstellen. Hiermit stehen alle Aktionsmöglichkeiten der Steuerungsmonitore, wie Benachrichtigungen, Daten hochladen usw. zur Verfügung. (Ausnahme: Mit einer Störfall-Hilfsanforderung vom ePS Network Services Internet PC lassen sich keine Aktionen ausführen, die einen Zugriff auf aktuelle Daten aus der Steuerung betreffen.)

Die Störfall-Hilfsanforderung ist sinnig nur in Verbindung mit einer gezielten Benachrichtigung, da der Hilfesuchende auf eine zeitnahe Reaktion wartet, aber selten Überwachungspersonal ausschließlich für eingehende Servicefallmeldungen zur Verfügung steht.

Im Servicefall selbst sieht der Bearbeiter die vom Personal eingegebene Problembeschreibung und kann während des ganzen Prozesses das Vorgehen mit weiteren Eingaben dokumentieren. Zur Unterstützung sieht der Bearbeiter des Servicefalles die mit einem Steuerungsmonitor hochgeladenen Dateien einer Störfall-Hilfsanforderung von der Maschine.

Übersicht Servicefälle

Die Übersicht der Servicefälle dient dazu, sich einen Überblick über alle einer Organisation zugeordneten Servicefälle zu verschaffen. Dadurch kann bei neuen Servicefällen schnell auf bereits erarbeitete und dokumentierte Lösungen zurückgegriffen werden. Servicefälle können an Personen der eigenen Organisation durch Zuweisung von Bearbeitern vergeben werden. Eine automatische Benachrichtigung des Bearbeiters ist nicht möglich, aber in der Übersicht der Servicefall-Hilfsanforderungen ist der Bearbeiter in einer separaten Spalte übersichtlich ausgewiesen.

Zu beachten ist beim Suchen und Filtern, dass auch alle in der Übersicht nicht sichtbaren Textteile aus allen Servicefallinhalten mit einbezogen werden und somit mehr als erwartet angezeigt werden kann.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Zum Zweck der Planung oder der Fortschrittskontrolle kann weiterhin der aktuelle Stand der Arbeiten (Bearbeitungsstatus) für alle Mitarbeiter transparent gehalten werden.

Achtung

Servicefälle sind immer auf eine Maschine bezogen.

Jeder Benutzer, der über einen ePS Network Services Internet PC Zugriff auf eine Maschine hat, sieht ebenso deren Servicefälle. Wird einer Organisation die Freigabe für den Zugriff entzogen, kann auf die Servicefälle nicht mehr zugegriffen werden.

4.2.1 Servicefälle - Listenansicht

Funktionsbeschreibung

Funktion	Beschreibung
Servicefall öffnen	Öffnet einen bereits bestehenden Servicefall zur Bearbeitung
Servicefall (manuell) anlegen	Manuelles Anlegen eines Servicefalls. Der Servicefall wird für die aktuell ausgewählte Maschine angelegt.

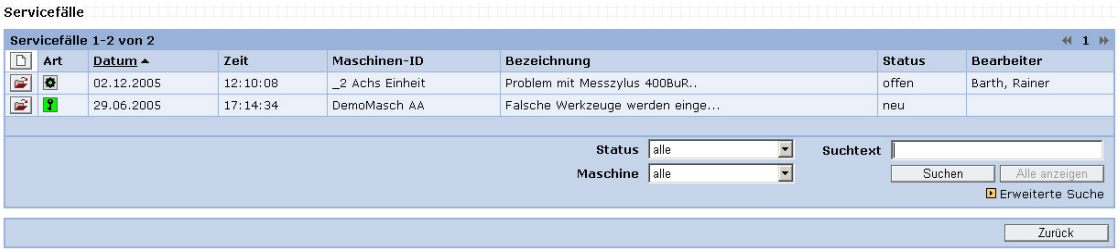


Bild 4-4: Listenansicht Servicefälle

Feld	Inhalt	Typ
Datum / Zeit	Datum und Uhrzeit der Erzeugung des Servicefalls	ANZEIGE
Maschinen-ID	Bezeichnung der Maschine, von der der Servicefall stammt oder für die er angelegt wurde	ANZEIGE
Bezeichnung	Bezeichnung des Servicefalls **Hinweis:** Wurde der Servicefall am HMI der Maschine oder am ePS Network Services Internet PC bei den Maschineninformationen eingegeben, werden die ersten 40 Zeichen der dort eingegebenen Fehlerbeschreibung als Bezeichnung verwendet. Bei der Eingabe eines Servicefalles direkt hier in der Organisationsübersicht kann gezielt eine Benennung vergeben werden.	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Status	Bearbeitungsstatus eines Servicefalls	ANZEIGE
Bearbeiter	Aktuell zugewiesener Bearbeiter eines Servicefalls (nicht der Ersteller der Störfall-Hilfsanforderung).	ANZEIGE
Status der Servicefälle (Filter)	Filterung aller Servicefälle nach Status: Filterung wird durch Betätigen von Suchen ausgeführt.	AUSWAHL
Maschine (Filter)	Filterung aller Servicefälle nach der aktuell ausgewählten Maschine: Filterung wird durch Betätigen von Suchen ausgeführt.	AUSWAHL
Suche / Freier Suchtext (Filter)	Ermöglicht Filterung aller Servicefälle nach einem freien Text: Die Filterung wird durch Betätigen von Suchen aktiviert. **Hinweis:** Der Filtertext wirkt auf die Maschinen-ID und die Servicefallbezeichnung. Bearbeiter werden auf diese Weise nicht gefunden. Der Filter wirkt nur bei Einhaltung der Einschränkungen.	EINGABE (max. 40 Zeichen, keine Unterscheidung von Groß- und Kleinschreibung, alle Zeichen erlaubt)
Erweiterte Suche	Erweiterte Suche nach Servicefällen gemäß Suchbegriff, Datum, Status sowie aktuellem Bearbeiter und Auslöser des Servicefalls.	AKTION

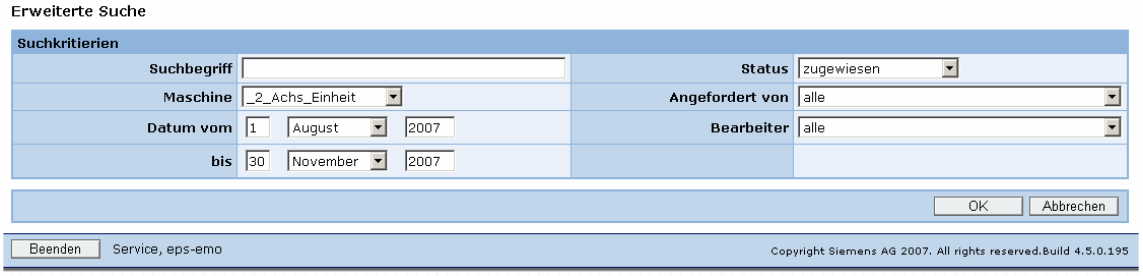


Bild 4-5: Servicefälle Suchkriterien

Feld	Inhalt	Typ
Angefordert von	Ersteller der Störfall-Hilfsanforderung	AUSWAHL
Bearbeiter	Aktuell zugewiesener Bearbeiter eines Servicefalls (nicht der Ersteller der Störfall-Hilfsanforderung).	AUSWAHL
Status der Servicefälle (Filter)	Filterung aller Servicefälle nach Status: Filterung wird durch Betätigen von Suchen ausgeführt.	AUSWAHL
Maschine (Filter)	Filterung aller Servicefälle nach der aktuell ausgewählten Maschine: Filterung wird durch Betätigen von Suchen ausgeführt.	AUSWAHL
Suchbegriff	Ermöglicht Filterung aller Servicefälle nach einem freien Text: Die Filterung wird durch Betätigen von Suchen aktiviert. **Hinweis:** Der Filtertext wirkt auf die Maschinen-ID und die Servicefallbezeichnung. Bearbeiter wer-	EINGABE (max. 40 Zeichen, keine Unterscheidung von Groß-

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	den auf diese Weise nicht gefunden. Der Filter wirkt nur bei Einhaltung der Einschränkungen.	und Kleinschreibung, alle Zeichen erlaubt)
Datum von / bis	Die anzuzeigenden Servicefälle können auf ein frei definierbares Zeitfenster eingeschränkt werden. Hierfür wird der Zeitraum über ein Datum (einschließlich) von / bis (einschließlich) beschränkt, in dem die Servicefälle angezeigt werden sollen. Die weiteren Filter sind zusätzlich wirksam.	AUSWAHL (Monat) EINGABE (Tag: von 1-31, Jahr: 1994-20xx)

4.2.2 Servicefälle - Detailansicht

Funktionsbeschreibung

Zu einem Servicefall gelangt man entweder durch Öffnen eines vorhandenen aus der Übersichtsliste der existierenden Servicefälle oder durch Anlegen eines neuen Servicefalls im Menü der Servicefälle in den Organisationsaufgaben.

Zum Öffnen eines existierenden Servicefalles ist es nicht nötig, eine Maschine gewählt zu haben. Zum Anlegen eines neuen Servicefalls fordert ePS Network Services den Anwender auf, eine Maschine zu wählen, indem automatisch die Maschinenauswahlliste angezeigt wird.

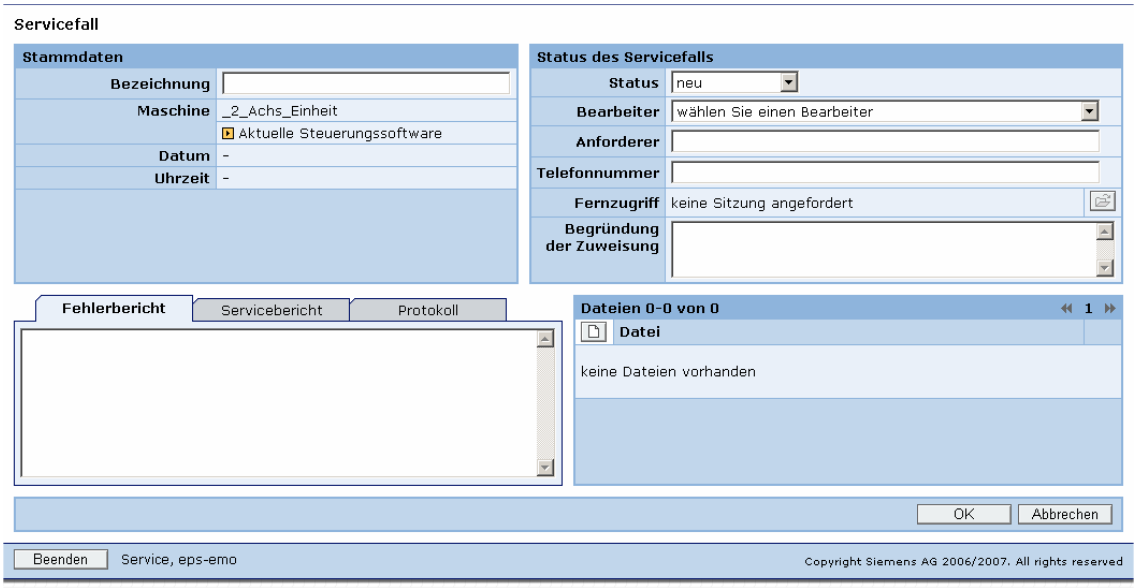


Bild 4-6: Neuen Servicefall anlegen (Detailansicht)

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Bezeichnung editieren	Vergabe einer Bezeichnung für den Servicefall **Hinweis:** Wurde der Servicefall durch das Ereignis "Störfallbearbeitung angefordert (HMI/PC)" ausgelöst, werden die ersten 40 Zeichen der dort eingegebenen Fehlerbeschreibung als Bezeichnung verwendet, da an der Maschine keine eigene Bezeichnung eingegeben werden kann. Wird hier am ePS Network Services PC keine Bezeichnung eingegeben, werden auch die ersten 40 Zeichen automatisch für die Bezeichnung aus dem Fehlertext übernommen. **Achtung:** Es ist möglich einen bereits angelegten Servicefall beliebig oft umzubenennen.	ANZEIGE AKTION (max. 40 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Status	Dem Servicefall kann ein Status zugewiesen werden, um parallel zum Prozess einen differenzierbaren Zustand zu haben. Der Status kann beliebig oft geändert werden. Der Status hat auch keinerlei Wirkung in Bezug auf das Änderungsverhalten anderer Felder. Auch geschlossene Servicefälle können nachträglich noch verändert werden. neu: angelegt und noch nicht weiter bearbeitet. zugewiesen: Der Bearbeiter ist festgelegt worden, der sich um die Störfallhilfe bemühen soll. offen: Die weitere Vorgehensweise zur Störfallhilfe kann nicht bestimmt werden. geschlossen: Die Störfallhilfe hat sich erledigt, sei es durch Störfallbeseitigung oder der Entscheidung keine Störfallhilfe weiter zu verfolgen.	ANZEIGE AUSWAHL
Bearbeiter	Dem Servicefall kann ein Bearbeiter zugewiesen werden, der ein zugangsberechtigter ePS Network Services Benutzer der eigenen Organisation sein muss. Der Bearbeiter kann beliebig oft geändert werden.	ANZEIGE AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Hinweis: Änderungen an Bearbeiter und Status werden gemeinsam mit der optionalen Änderungsbegründung in der Änderungshistorie des Servicefalls gespeichert.	
Telefonnummer	Für Rückfragen zur Störfallklärung hat der Anforderer die Möglichkeit seine Telefonnummer zu hinterlassen.	EINGABE / ANZEIGE (15 Ziffern)
Fernzugriff	Wenn der Anforderer zu seiner Störfall-Hilfsanforderung Teleservice benötigt und dies auch am HMI der Maschine so gekennzeichnet hat, kann die Teleservice-Sitzung hiermit aufgebaut werden.	AKTION
	Hinweis: Die Session-ID wird an die Bedientafel der Steuerung, von der die Anfrage für eine Teleservice-Sitzung gekommen ist, automatisch übermittelt. Die manuelle Eingabe vor Ort entfällt. Ist die Anforderungsmaske für die Teleservice-Sitzung an der Bedientafel der Steuerung nicht mehr geöffnet (z. B. durch Abbruch des Maschinenbedieners), muss eine Teleservice-Sitzung eingeleitet werden.	
Servicebericht	Eingabemöglichkeit für den Servicebericht: Mittels Editieren kann der bestehende Bericht jederzeit beliebig oft verändert werden, ohne dass dies protokolliert wird.	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Protokoll	Jede Status und Bearbeiteränderung wird hier mit Zeitstempel und Änderung mitprotokolliert.	ANZEIGE
Dateien	Anzeige der mit dem Servicefall zu weiteren Information verknüpften Dateien: Durch Auswahl (browse) werden Dateien hinzugefügt, durch anklicken werden die Dateien (Einfachklick) in der dem Dateityp entsprechenden Applikationen geöffnet. **Hinweis:** Zusätzliche Dateien vom lokalen Dateisystem können manuell mittels "Datei hinzufügen" mit dem Servicefall verknüpft und auf dem ePS Network Server abgelegt werden (z. B. Reparaturberichte, Schadensbilder). Dateien können auch nachträglich beliebig hinzugefügt und gelöscht werden, ohne dass dies protokolliert wird.	AUSWAHL ANZEIGE AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Begründung der Zuweisung	Bei jeder Änderung des Status wird das Feld für die Begründung zum Editieren freigeschaltet und der eingegebene Text wird in der Protokollhistorie zur Statusänderung mit abgelegt.	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Zeichen zulässig)
Datum / Uhrzeit	Für das erstmalige speichern einer Servicefall-Hilfsanforderung wird das Datum und die Uhrzeit automatisch gespeichert und unveränderbar immer zu dem Servicefall angezeigt.	ANZEIGE
Atuelle Steuerungssoftware	Auf die aktuelle Steuerungssoftware hat der Nutzer dieser Oberfläche immer Zugriff. Die aktuelle Steuerungssoftware wird von ePS Network Services automatisch erfasst und steht hier direkt zur Verfügung.	AKTION

4.2.3 Störfallbearbeitung am HMI anfordern

Funktionsbeschreibung

Bild 4-7: Störfallbearbeitung am HMI anfordern

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Störung melden Fehlerbericht	Direkt über das HMI an der Maschine kann eine Störfallmeldung eingegeben werden, die mit der Übergabe sofort zu einem Störfall führt. Da hier auf eine Benennung der Störfall-Hilfsanforderung verzichtet wurde, werden automatisch die ersten 40 Zeichen als Benennung für den Störfall am ePS Network Services Internet PC verwendet.	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen; alle Zeichen zulässig)
Fernzugriff anfordern	Mit einer Störfall-Hilfsanforderung kann direkt verknüpft werden, dass ein Fernzugriff gewünscht wird. Dabei entfällt die manuelle Eingabe der Session-ID am HMI. Damit die Session-ID automatisch übermittelt und der Fernzugriff durch einen Mitarbeiter an einem ePS Network Services Internet PC nach Sichtung dieses Servicefalles gestartet werden kann, muss die Anforderungsmaske geöffnet bleiben, bis der Fernzugriff zustande gekommen ist. Wird die Anforderungsmaske für den Fernzugriff vorher geschlossen (z. B. durch Abbruch), muss manuell eine Teleservice-Sitzung eingeleitet werden. (siehe auch Kapitel: "Funktionen einer Service Session") **Hinweis:** Diese Funktion ist nur bei der Anforderung einer Störfallbearbeitung am HMI verfügbar.	ANZEIGE ANWAHL
Telefonnummer	Für eventuelle Rückfragen an den Anforderer kann dieser seine Telfonnummer hier hinterlassen.	ANZEIGE EINGABE (max. 15 Ziffern)
Anforderer	Der Anforderer kann sich unabhängig von dem bei ePS Network Services angemeldeten Benutzer an der Maschine hier direkt eintragen, da diese durchaus unterschiedliche sein können.	ANZEIGE EINGABE

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5

5 Statistik/Export

Übersicht

Der Bereich Statistik und Export bietet Funktionen der ePS Network Services, die dazu dienen, die auf dem ePS Network Server enthaltenen Informationen auszuwerten oder aufgabenspezifische Übersichten darzustellen (z. B. für die Systemadministration). Als Statistikfunktion sind die Mehrmaschinen-Ereignisse analog zu den Maschinenereignissen einer Maschine einsehbar.

Statistik / Export

Mehrmaschinenansichten	
▶	Maschinenereignisse
▶	Messreihen
▶	Reporte
Import	
▶	Aktive Import-Vorgänge
▶	Datei importieren
▶	Verzeichnis importieren (benötigt ActiveX)
Export	
▶	Export von PLC Daten
Übersichten	
▶	Synchronisationsübersicht
▶	Überwachung der ePS-Dienste

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.1 Mehrmaschinenansichten

5.1.1 Mehrmaschinen-Ereignisse

Funktionsbeschreibung

Ereignishistorie mehrerer Maschinen in einer Darstellung:
Im Bereich Statistik/Export können unter Mehrmaschinen-Ereignisse beliebige Maschinen einzeln angegeben oder Maschinengruppen ausgewählt werden, deren Ereignisse in Form einer chronologischen Liste dargestellt werden sollen.

Die Navigation erfolgt im Maschinenbaum, wo Maschinen gezielt ausgewählt oder Filter eingesetzt werden können.

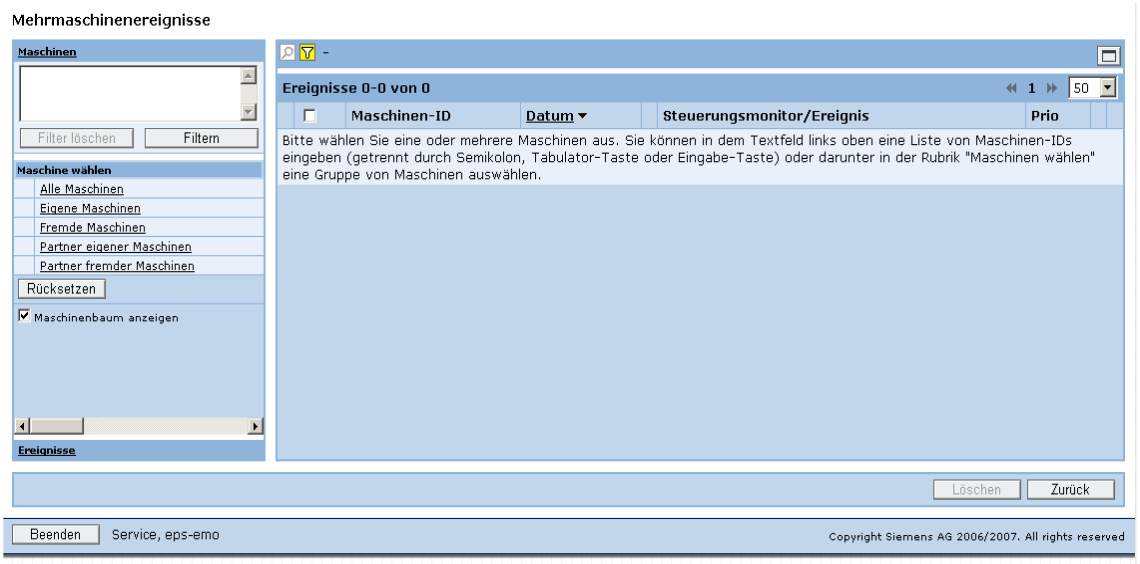


Bild 5-1: Mehrmaschinen-Ansichten

Funktion	Beschreibung
Maschinen (Fenster)	Eingabefenster für händische Auswahl von Maschinen durch Eingabe deren Namen. Durch Komma getrennt können mehrere Namen angegeben werden. Namen, zu denen keine Maschinen gefunden werden, können angegeben werden, bleiben aber unberücksichtigt. Statt der manuellen Eingabe kann die Vorgabe auch in das Fenster aus einer beliebigen Datei hineinkopiert werden.
Maschinen wählen (Maschinenbaumfenster)	Anwahl aller Maschinen oder Anwahl aller Maschinen in einem Knoten oder Anwahl einer Maschine in einem Knoten.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
Filter löschen (Schaltfläche)	Auswahl im Maschinenbaum löschen: Die Einträge im Maschinensuchfenster bleiben erhalten.
Suchen (Schaltfläche)	Die Maschinenereignishistorie wird hiermit über alle in der Aus- und Anwahl vorgegebenen Maschinen erstellt und angezeigt.
Suche löschen (Schaltfläche)	Alle Anwahlen im Maschinenfenster löschen: Anwahlen im Maschinenbaum bleiben erhalten.

Ergebnis der getroffenen Auswahl anzeigen

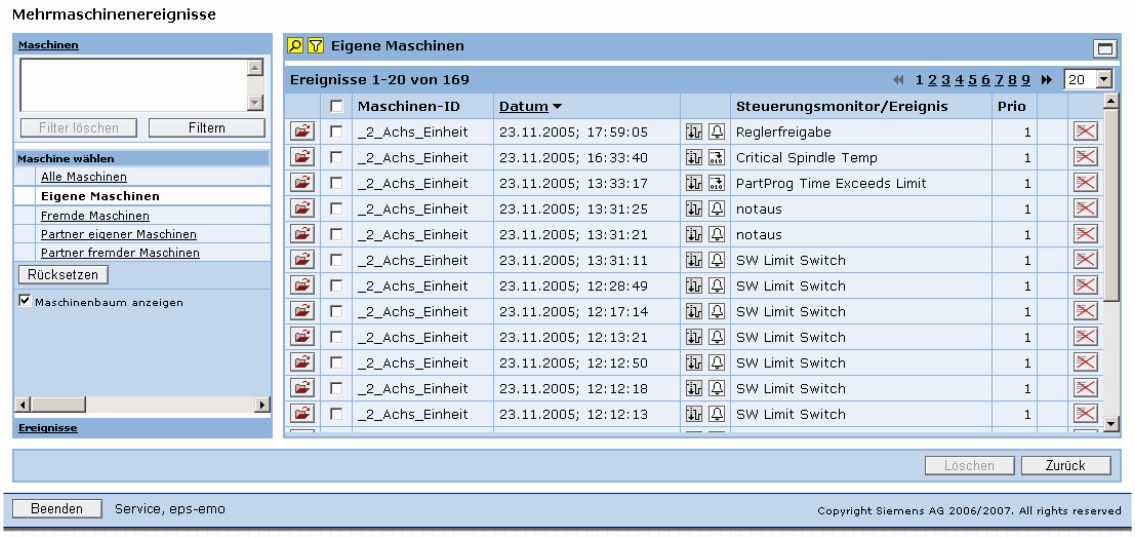


Bild 5-2: Mehrmaschinen-Ereignisse - Filter Maschinentyp

Funktion	Beschreibung
Ereignisse (Fenster)	Eingabefenster für den Teiltext-Filter. Statt der manuellen Eingabe kann die Vorgabe auch in das Fenster aus einer beliebigen Datei hineinkopiert werden.
Filtern	Die Historie der Maschinenereignisse wird über alle in der Aus- und Anwahl vorgegebenen Filtereigenschaften erstellt und angezeigt.
Filter löschen	Auswahl im Fenster komplett löschen. Die Auswahl im Ereignis Kategoriebaum bleibt erhalten.
Ereignis Kategorie wählen	Anwahl der Filtereigenschaften des Knotens als Toggle-Funktion ein- und ausschalten.
Einzelereignis in einer Kategorie wählen	An-/Abwahl einer einzelnen Filtereigenschaft in einem Kategorieknoten als Toggle-Funktion.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

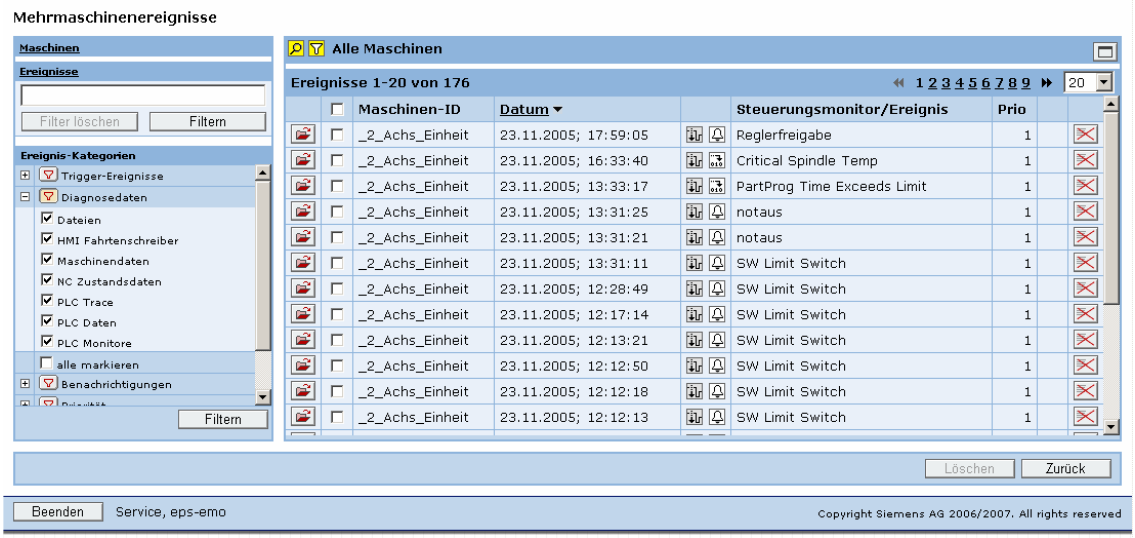


Bild 5-3: Mehrmaschinen-Ereignisse - Filter Ereignistyp

Die Darstellung der Maschinenereignisse erfolgt streng chronologisch über alle gewählten Maschinen. Die weiteren Funktionalitäten in und mit den Daten der Maschinenereignisse sind wie unten beschrieben in der Ereignishistorie einer Maschine.

5.1.2 Messreihen

Funktionsbeschreibung

Auf der Grundlage einer Messreihe einer zu untersuchenden Maschine ist es häufig nicht möglich zu entscheiden, ob die betrachtete Maschine in einem guten oder schlechten Zustand ist. Das gilt insbesondere, wenn für die betrachtete Maschine nur wenige Messdaten zur Verfügung stehen. Durch den Vergleich der Messdaten zwischen Maschinen des gleichen Typs kann man unter Umständen auch mit wenigen Datensätzen beurteilen, ob eine Maschine in einem akzeptablen Zustand ist.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

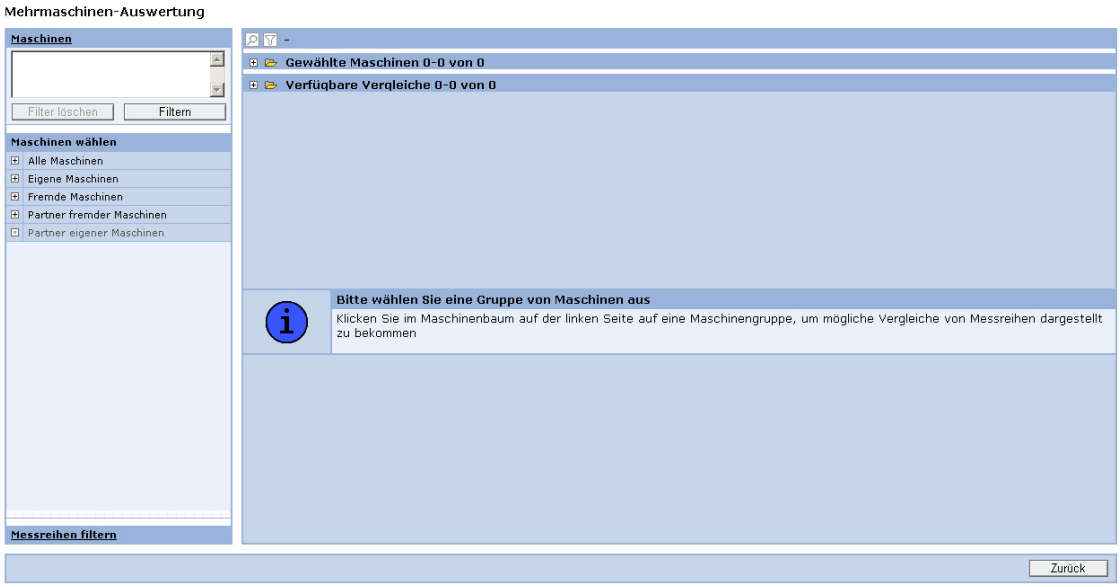


Bild 5-4: Ausgangszustand der Mehrmaschinen-Auswertung

Auswahl der Maschinen

Die Auswahl der Maschinen, die für die vergleichende Betrachtung von Messreihen berücksichtigt werden sollen, erfolgt über den Maschinenbaum. Der Maschinenbediener selektiert einen Knoten in diesem Baum und damit werden alle Maschinen berücksichtigt, die unterhalb dieses Knotens eingeordnet sind.

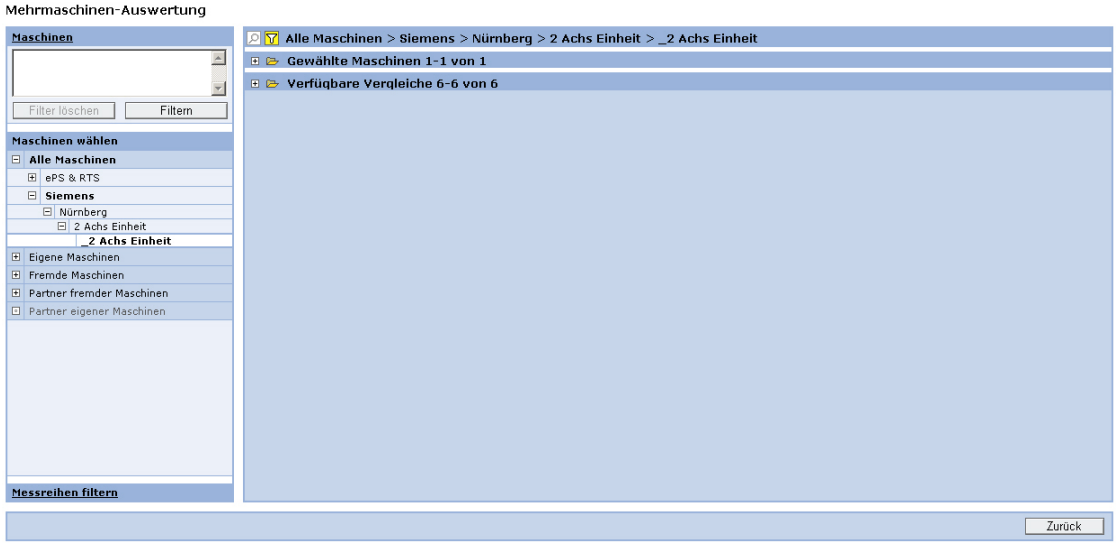


Bild 5-5: Auswahl von Maschinen über den Maschinenbaum

Die über den Maschinenbaum ausgewählte Menge von Maschinen kann durch einen Filter eingeschränkt werden. Das Eingabefeld des Filters erlaubt es einen oder mehrere Texte einzugeben. Der Filter bewirkt, dass von den über den Maschinenbaum ausgewählten Maschinen nur diejenigen für den Vergleich berücksichtigt werden, deren Maschinennamen einen der Texte des Filters enthalten.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Auswahl der Messreihen

Nach der Auswahl der zu berücksichtigenden Maschinen erstellt das System eine Übersicht über die vergleichbaren Messreihen. Die Übersicht enthält folgende Informationen:

- Typ der Messreihe
- Name der gemessenen Achse
- Werte der für den Vergleich relevanten Messreihenparameter
- Anzahl der Maschinen, die eine vergleichbare Messreihe haben.
- Liste der Namen der Messreihen (Namen von Messreihen, die bei unterschiedlichen Maschinen gleich heißen, werden nur einmal angezeigt.)

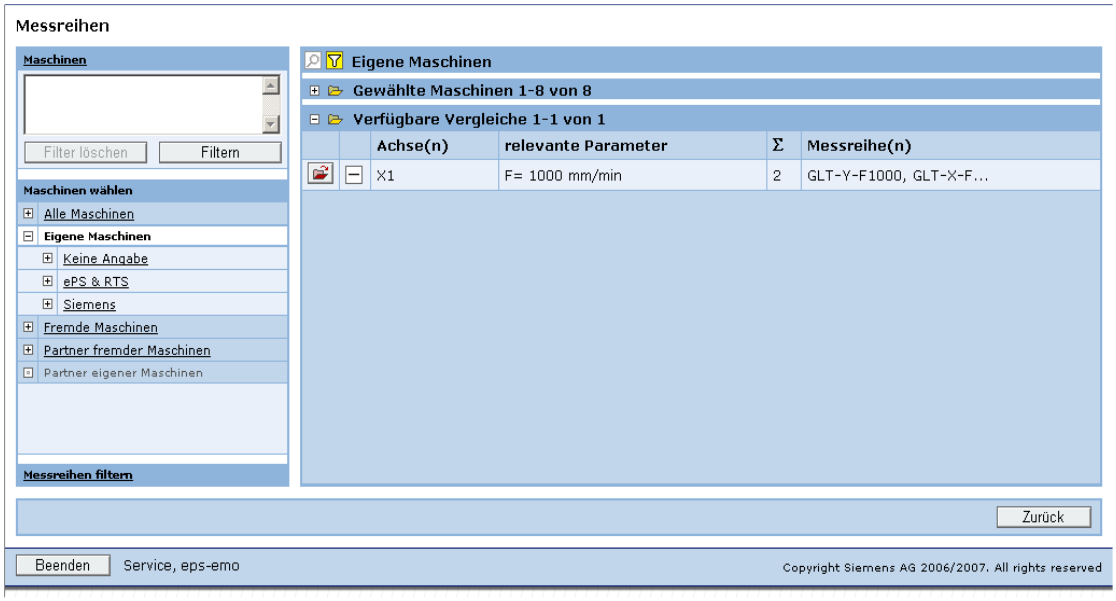


Bild 5-6: Übersicht über die Messreihengruppen

Die Auswahl der Messreihen erfolgt durch betätigen des Symbols "Öffnen" in der betreffenden Zeile.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

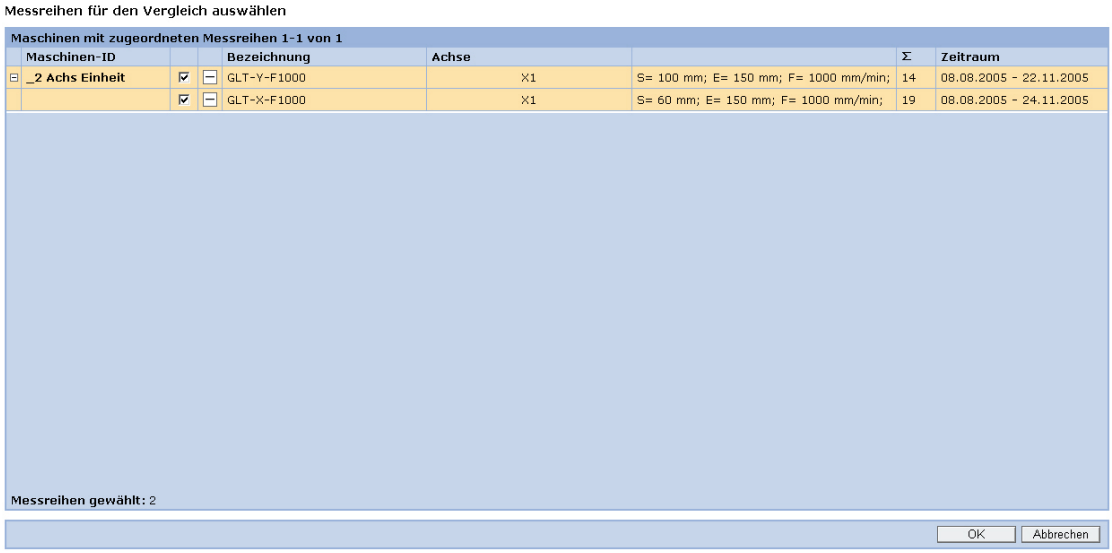


Bild 5-7: Messreihen der gewählten Messreihengruppe vergleichen

Das System zeigt in einer Übersicht alle in einem Vergleich betrachteten Messreihen gruppiert nach Maschinen. In dieser Übersicht kann die Auswahl der in der Vergleichsfunktion zu betrachtenden Messreihen verändert werden. Das System trifft eine Vorauswahl, so dass von jeder Maschine jeweils nur eine Messreihe für die Darstellung berücksichtigt wird. Das Kriterium für diese Vorauswahl ist die Anzahl der in der Messreihe enthaltenen Messungen. Es wird für jede Maschine die Messreihe mit den meisten Messungen als ausgewählt markiert. Durch Selektion kann diese Vorauswahl beliebig überschrieben werden.

Darstellung von Messreihen

Für die Darstellung der Messreihen in einem Diagramm muss der Maschinenbediener die gewünschte Kenngröße aus der Tabelle auswählen. Das System erzeugt daraufhin ein Diagramm, das die zeitlichen Verläufe der gewählten Kenngröße jeder in der Vergleichsdarstellung berücksichtigten Messreihe zeigt. Es stehen verschiedene Funktionen zur Verfügung, das Diagramm zu verändern oder Detailinformationen darzustellen.

Funktion	Beschreibung
Maschinen	In der Tabelle "Maschinen“ werden alle in der Vergleichsfunktion berücksichtigten Messreihen geordnet nach Maschinen aufgeführt. Einzelne Messreihen können von der Darstellung im Diagramm ausgenommen werden oder wieder einbezogen werden.
Kenngrößen	Die Tabelle zeigt die Kenngrößen, die für den betrachteten Typ von Messreihe berechnet werden. Für die Darstellung im Diagramm muss eine Kenngröße ausgewählt werden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	Beschreibung
Parameter	Die ausklappbare Tabelle "Parameter“ zeigt die Parameter der Messdurchführung. Parameter, die nicht bei allen Messreihen übereinstimmen, sind gekennzeichnet. Eine Detailansicht der Parameter jeder einzelnen Messreihe wird durch Betätigen des Symbols "Öffnen" in der Tabelle dargestellt.
Randbedingungen	Die ausklappbare Tabelle "Randbedingungen“ zeigt die Randbedingungen der Messdurchführung. Randbedingungen, die nicht bei allen Messreihen übereinstimmen, sind gekennzeichnet. Eine Detailansicht der Randbedingungen jeder einzelnen Messreihe wird durch Betätigen des Symbols "Öffnen" in der Tabelle dargestellt.
Zeitreihe	Mit dieser Funktion wird der zeitliche Verlauf der gewählten Kenngröße in dem festgelegten Zeitraum dargestellt.
Maschinenreihe	Mit dieser Funktion wird die gewählte Kenngröße zu einem festgelegten Zeitpunkt aus den zu vergleichenden Messreihen dargestellt. Die Darstellung erfolgt als Balkendiagramm. Die Ordinate am linken Rand gibt die relative Abweichung vom Mittelwert der betrachteten Kenngrößenwerte an. Die rechte Ordinate gibt die absoluten Werte an.
Zeitraum	Der in der Darstellung als Zeitreihe zu betrachtende Zeitraum kann eingestellt werden. Es können fest vorgegebene Zeiträume gewählt werden oder der durch zwei Markierungen im dargestellten Diagramm begrenzte Zeitraum gewählt werden.
Markierungen	In der Darstellung als Zeitreihe können durch Doppelklick zwei Markierungen gesetzt werden. Diese Markierungen geben die einzelnen Kenngrößenwerte zu diesem Zeitpunkt an und sie dienen dazu einen Zeitraum oder Zeitpunkte festzulegen.
Zeitpunkt festlegen	In der Darstellung als Maschinenreihe kann der Bezugszeitpunkt festgelegt werden. Man kann den Zeitpunkt explizit eingeben oder eine der beiden Markierungen verwenden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

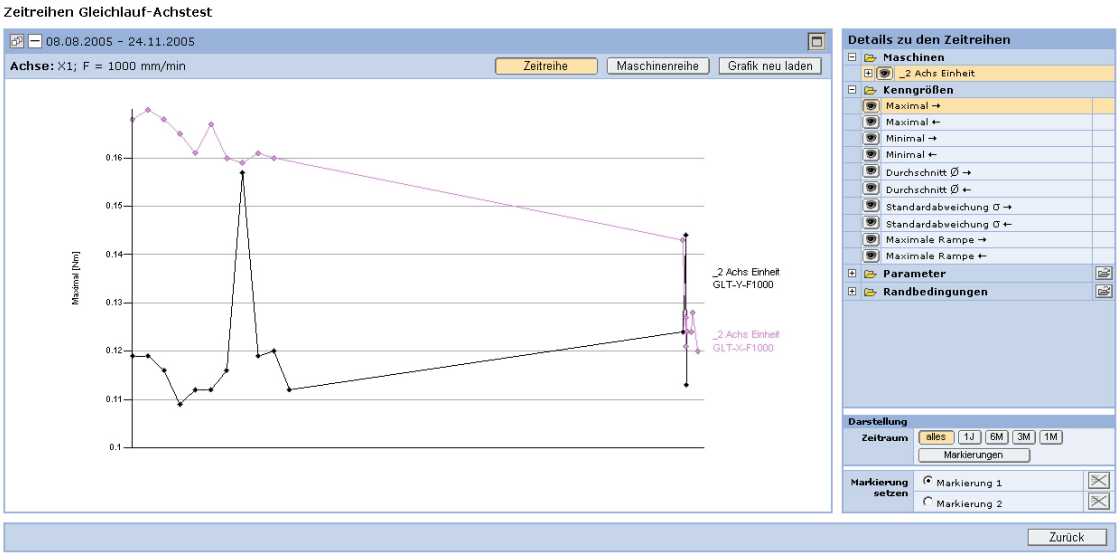


Bild 5-8: Darstellung der Messreihen als Zeitreihe

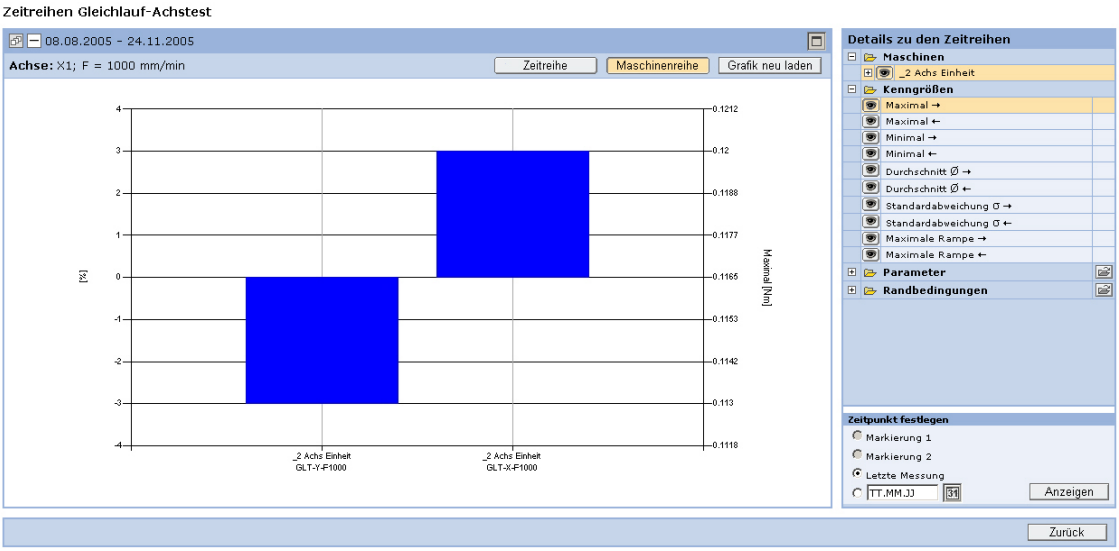


Bild 5-9: Darstellung der Messreihen als Maschinenreihe

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.1.3 Reporte

Funktionsbeschreibung

Optional sind in ePS Network Services "Reports" verfügbar, die eine Übersicht aller Ereignisse an den Maschinen einer Organisation in einem festgelegten Zeitraster von einer Woche bieten. Innerhalb einer Organisation kann nach den Stammdaten der Maschine "Hersteller" oder "Standort" gruppiert werden.

Ein Report stellt alle aufsummierten Ereignisse einer Woche über die Maschinen in einem Summenreport dar.

Weitere Reporte zeigen je Maschine und je Ereignistyp aufsummierte und extreme Werte auch wieder als Ampelfunktion.

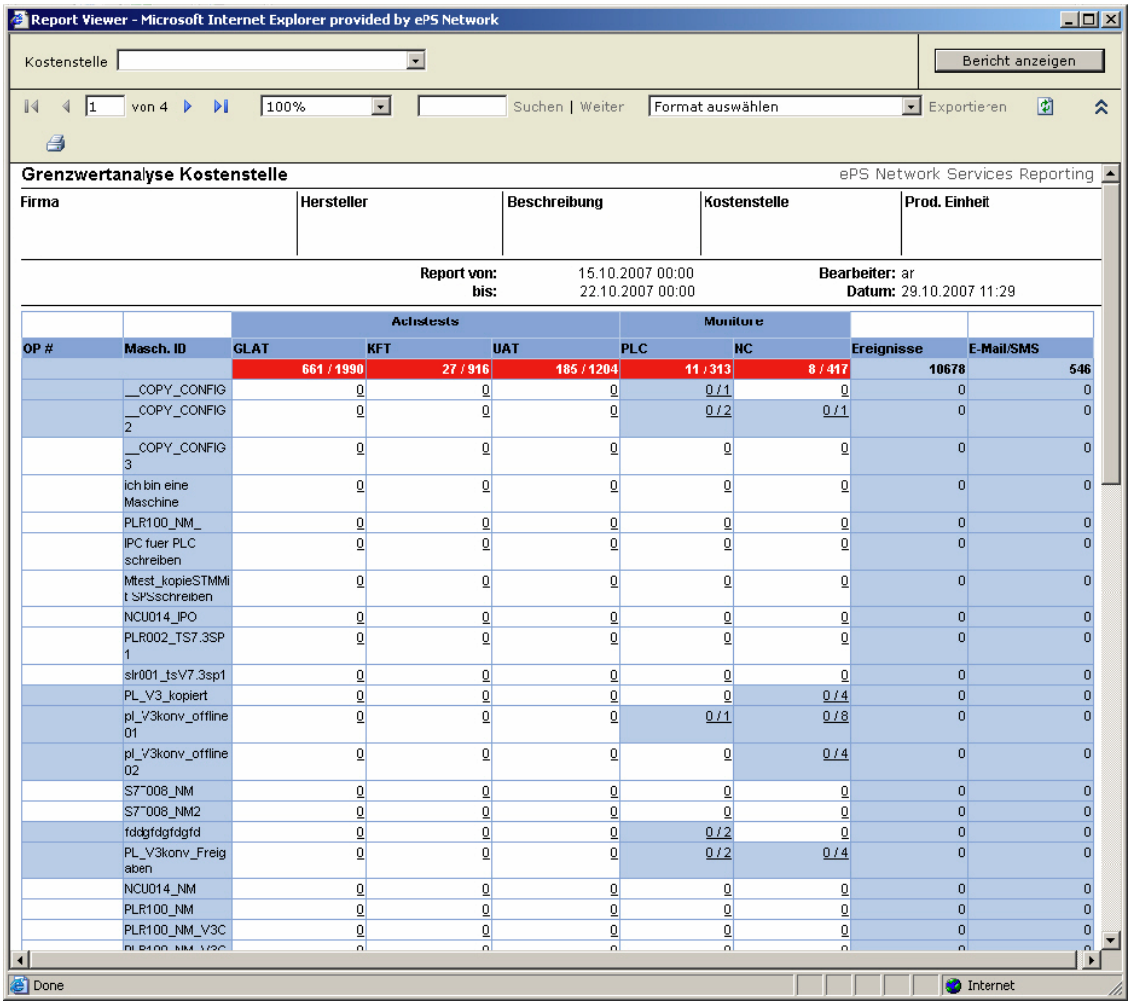
ePS Datenreport (maschinenübergreifender Summenreport)

In diesem Report sind als Einzelinformationen alle grenzwertbehafteten Größen je Gruppe von Auswertung als Summe in einer Ampelanzeige dargestellt.

- Achsentest, 3 mal, je Achsentesttyp (gelb / rot, Anzahl der Grenzwert-verletzungen)
- PLC Monitor Auswertungen (gelb / rot, Anzahl der Grenzwertverletzungen)
- NC Monitorauswertungen (gelb / rot, Anzahl der Grenzwertverletzungen)
- Maschinenereignisse (nur die Anzahl)
- Benachrichtigungen (nur die Anzahl)

Je Zeile ist eine Maschine in der Auswahl dargestellt. Mit einem Link kann in den entsprechenden Einzelmaschinenreport verzweigt werden. Der Einzelmaschinen-report ist auch direkt über das Menü anwählbar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved



		Achstests			Monitore			
OP #	Masch. ID	GLAT	KFT	UAT	PLC	NC	Ereignisse	E-Mail/SMS
		661 / 1990	27 / 916	185 / 1204	11 / 313	8 / 417	10678	546
	__COPY_CONFIG	0	0	0	0 / 1	0	0	0
	__COPY_CONFIG 2	0	0	0	0 / 2	0 / 1	0	0
	__COPY_CONFIG 3	0	0	0	0	0	0	0
	ich bin eine Maschine	0	0	0	0	0	0	0
	PLR100_NM_	0	0	0	0	0	0	0
	IPC fuer PLC schreiben	0	0	0	0	0	0	0
	Mtest_kopieSTMMi t SPSschreiben	0	0	0	0	0	0	0
	NCU014_IPO	0	0	0	0	0	0	0
	PLR002_TS7.3SP 1	0	0	0	0	0	0	0
	slr001_tsV7.3sp1	0	0	0	0	0	0	0
	PL_V3_kopiert	0	0	0	0	0 / 4	0	0
	pl_V3konv_offline 01	0	0	0	0 / 1	0 / 8	0	0
	pl_V3konv_offline 02	0	0	0	0	0 / 4	0	0
	S7_008_NM	0	0	0	0	0	0	0
	S7_008_NM2	0	0	0	0	0	0	0
	fddgfdgfdgfd	0	0	0	0 / 2	0	0	0
	PL_V3konv_Freig aben	0	0	0	0 / 2	0 / 4	0	0
	NCU014_NM	0	0	0	0	0	0	0
	PLR100_NM	0	0	0	0	0	0	0
	PLR100_NM_V3C	0	0	0	0	0	0	0

Bild 5-10: Beispiel Einzelmaschinenreport

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Einzelmaschinenreporte

Einzelmaschinenreporte beinhalten detaillierte Darstellungen je Achstest und Monitortyp. Hier sind auch alle Monitore, die für eine maschine konfiguriert sind, einzeln in alphabethischer Reihenfolge dargestellt.

In der Anzeige ist durch eine neutrale Darstellung zu erkennen, dass der Monitor in dem Reportintervall keine Daten erfasst und ausgewertet hat.

Die Anzeige von ausgewerteten Daten wird als Ampelfunktion, in Abhängigkeit der zugehörigen Grenzwerte dargestellt. Die Auswertung erfolgt tagesgenau über alle Ereignisse des einzelnen Monitors mit der höchsten Priorität für das schlechte Ergebnis.

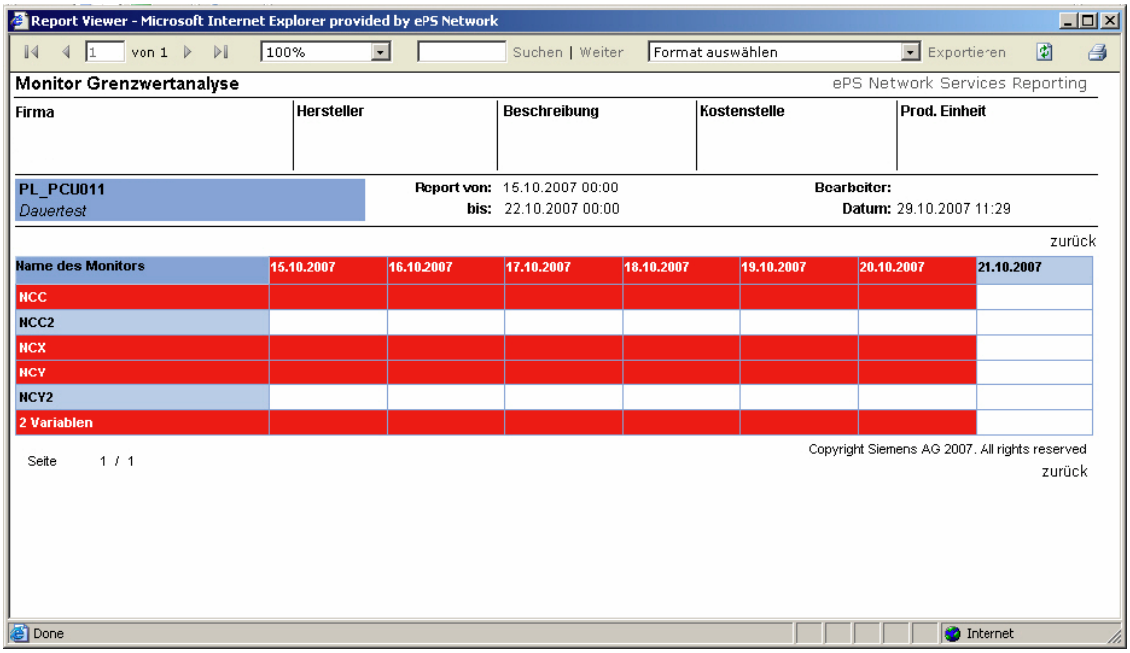


Bild 5-11: Beispiel Dauertest

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

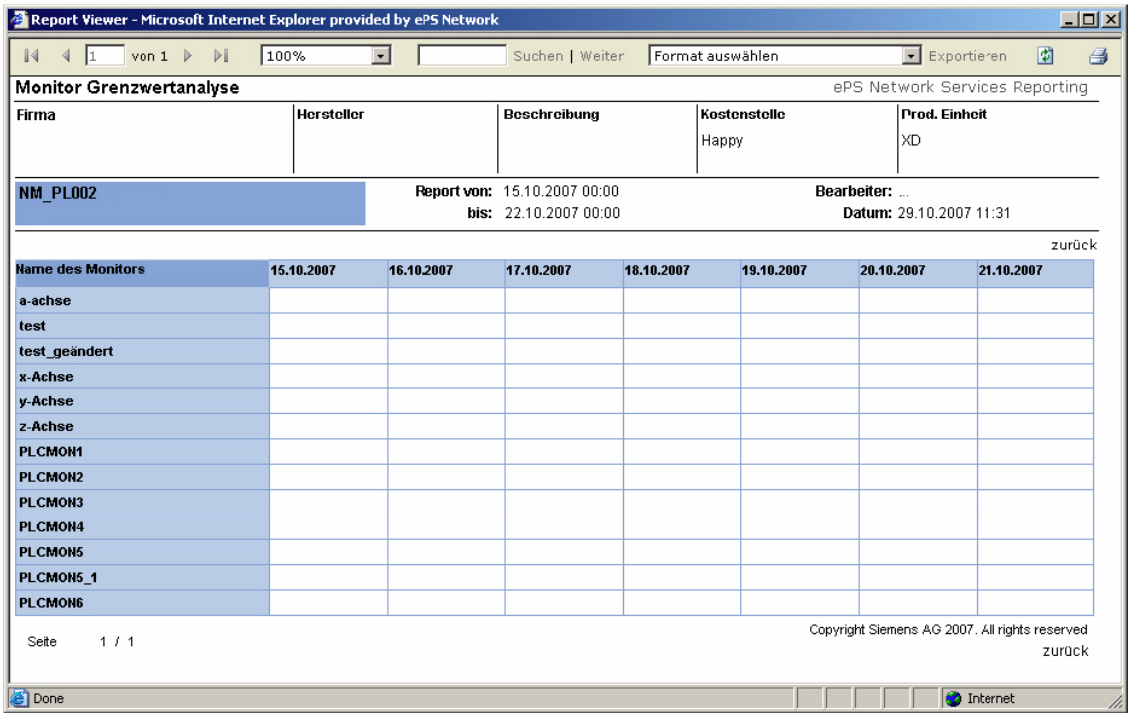


Bild 5-12: Beispiel Monitore

ePS Verwaltungsreport

Für ein durchgängiges Dokumentations- und Änderungsmanagement wird von ePS Network Services ein Report zur Verfügung gestellt, der alle Änderungen an Konfigurationen einer Maschine mit Datum und Uhrzeit, dem zu der Zeit gemeldeten Bearbeiter und der Bezeichnung der Konfiguration, die erstellt oder geändert wurde.

Es gelten folgende Einschränkungen:

- Das Löschen einer Konfiguration kann nicht protokolliert werden. Ebenso kann beim Umbenennen einer Konfiguration die Umbenannte nicht protokolliert werden.
- Nach der Anwahl eines Reports werden alle verfügbaren Reporte für die Organisation angeboten. Die folgenden Reporte beziehen sich auf das Protokollieren von Änderungen an Konfigurationen.
- Die Summenänderungen zeigen wie viele, ob und wann Änderungen, wann die letzte Änderung vorgenommen worden sind (Abgleich für Updates).
- Das Einzelmaschinen-Protokoll setzt die Anwahl einer Maschine voraus, von der alle Änderungen protokolliert sind, wer, wann an welcher Konfiguration geändert hat.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

ePS Verwaltungsreport für Maschinengruppen

Konfig Test Org1

Bearbeiter: rkp1
Datum: 10.08.2007 06:24:13

Maschinen-ID	Name intern	Standort	Produktions-einheit	zuständige Organisation	letzte Änderung	Anzahl Änderungen
101	endcustomer's name for 101	Location 1	production unit for 101	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:13	0
102	endcustomer's name for 102	Location 1	production unit for 102	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	39
103	endcustomer's name for 103	Location 1	production unit for 103	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	39
104	endcustomer's name for 104	Location 2	production unit for 104	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	52
105	endcustomer's name for 105	Location 1	production unit for 105	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	26
106	endcustomer's name for 106	Location 3	production unit for 106	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	91
107	endcustomer's name for 107	Location 2	production unit for 107	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	26
108	endcustomer's name for 108	Location 3	production unit for 108	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	91
109	endcustomer's name for 109	Location 2	production unit for 109	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:14	78
1010	endcustomer's name for 1010	Location 3	production unit for 1010	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:24:15	117
1011	endcustomer's name for 1011	Location 2	production unit for 1011	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:36	0
1012	endcustomer's name for 1012	Location 2	production unit for 1012	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:36	78
1013	endcustomer's name for 1013	Location 2	production unit for 1013	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	65
1014	endcustomer's name for 1014	Location 1	production unit for 1014	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	91
1015	endcustomer's name for 1015	Location 3	production unit for 1015	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	104
1016	endcustomer's name for 1016	Location 2	production unit for 1016	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	78
1017	endcustomer's name for 1017	Location 1	production unit for 1017	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	39
1018	endcustomer's name for 1018	Location 3	production unit for 1018	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	104
1019	endcustomer's name for 1019	Location 2	production unit for 1019	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	78
1020	endcustomer's name for 1020	Location 1	production unit for 1020	Konfig Test Org1	10.08.2007 06:48:37	39

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

ePS Verwaltungsreport für Einzelmaschinen

Konfig Test Org1	Name intern endcustomer's name for 1015	Beschreibung description for 1015	Standort Location 3	Produktionseinheit production unit for 1015

1015 **Bearbeiter:** rkp1
Datum: 10.08.2007 06:24:13

Art der Konfiguration	Bezeichnung	Zeitpunkt der Änderung	geändert durch
PLC Monitor	PlcMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
NC Monitor	NcMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_9	11.08.2007 08:36:11	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_9	11.08.2007 07:55:22	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Konfig Test Org1	**Name intern** endcustomer's name for 1015	**Beschreibung** description for 1015	**Standort** Location 3	**Produktionseinheit** production unit for 1015

1015 **Bearbeiter:** rkp1
Datum: 10.08.2007 06:24:13

Art der Konfiguration	Bezeichnung	Zeitpunkt der Änderung	geändert durch
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_8	11.08.2007 05:29:10	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_6	10.08.2007 22:30:06	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
<unknown Item: "HeartbeatSettings" >	HeartbeatSettings_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
Machinenstammdaten	Machine_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
PlcMonitor	PlcMonitor_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
Nc Monitor	NcMonitor_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
CondMonSettings	CondMonSettings_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
CondMonitorSeries	CondMonitorSeries_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
CondMonitorSuite	CondMonitorSuite_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
ControlMonitor	ControlMonitor_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
MaintTicketTemplate	MaintTicketTemplate_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
NotificationAddress	NotificationAddress_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
PlcModule	PlcModule_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
PlcInterface	PlcInterface_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName
ProEpiLog	ProEpiLog_Name_5	10.08.2007 21:49:17	LastName, FirstName

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.2 Import

Funktionsbeschreibung

Im Bereich Import können Daten, die im "Robusten Betrieb“ angefallen sind, zu ePS übertragen werden. Der "Robuste Betrieb“ ermöglicht es, Daten, die aufgrund eines aufgetretenen Trigger-Ereignisses anfallen, auf der lokalen Festplatte der Steuerung zwischenzuspeichern, wenn die Internetverbindung gestört oder temporär nicht verfügbar ist. Das Zwischenspeichern der Daten erfolgt beispielsweise, wenn keine Internet Verbindung zum ePS Server aufgrund von Netzwerkproblemen möglich ist, oder wenn die Internetverbindung bewusst für längere Zeit deaktiviert wurde.

Die Übertragung der lokal angefallenen Daten zum ePS Server kann auf folgende unterschiedliche Weise erfolgen:

- Wenn eine Internetverbindung wieder aktiv ist, werden die Daten automatisch auf den ePS Server übertragen.
- Der Anwender kann über eine lokale "Backup“-Funktion die Daten auf ein Netzlaufwerk kopieren. Der Aufruf der Backup-Anwendung erfolgt über den Softkey "Daten sichern“.

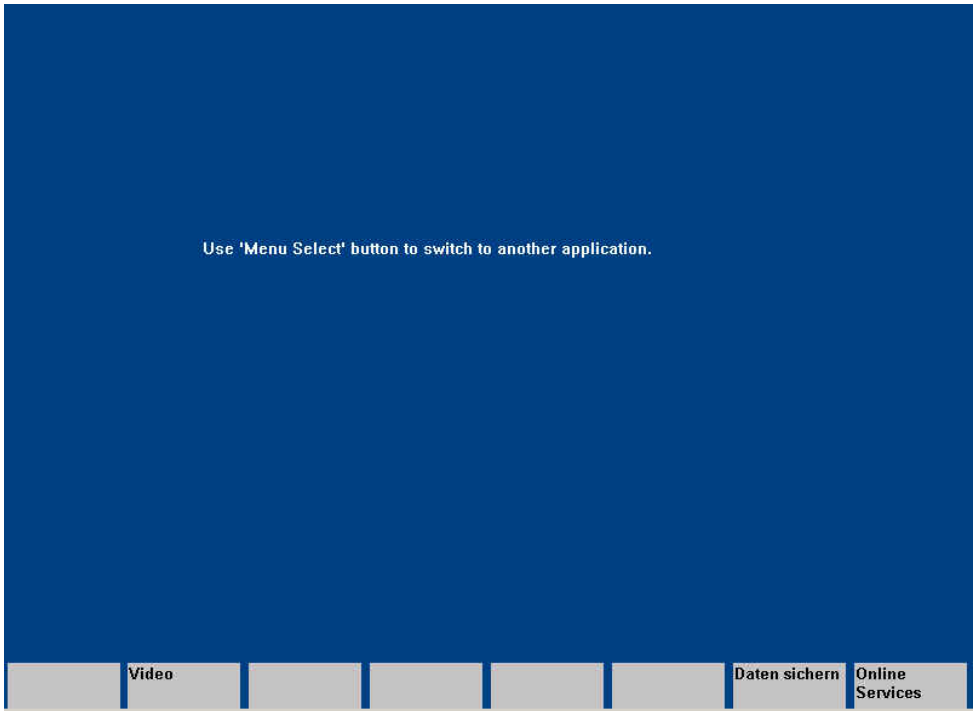


Bild 5-13: Lokales Auswahlmenü

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Lokale Backup-Anwendung

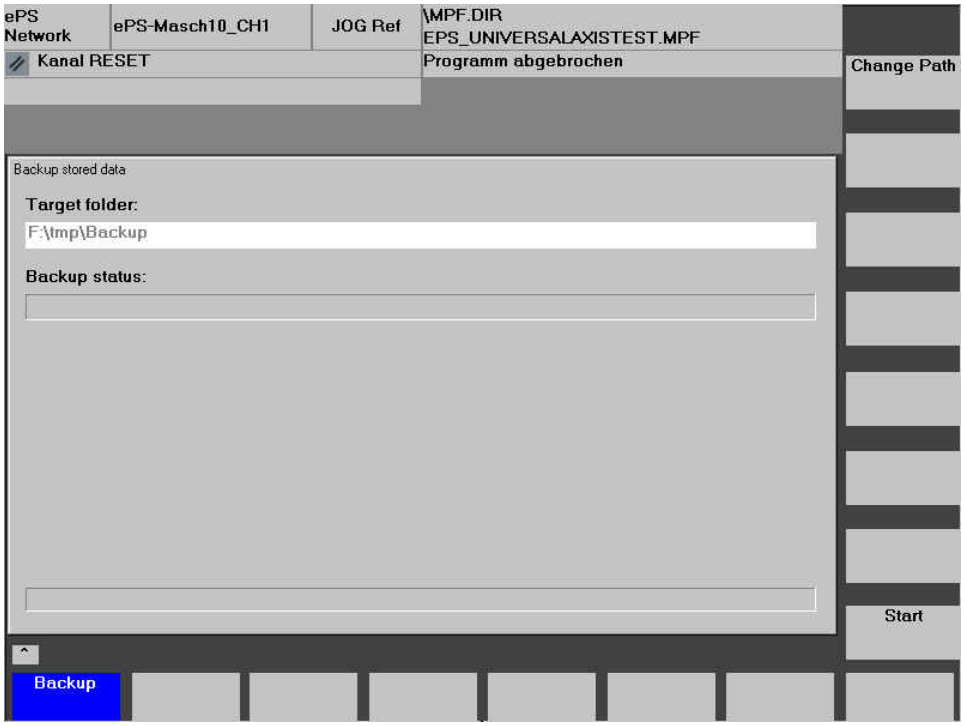


Bild 5-14: Backup-Anwendung

Funktionen

Funktion	Beschreibung
Change Path	Der Anwender kann das Verzeichnis für das Ziel Verzeichnis angeben.
Start	Der Anwender kann den Backup- Vorgang starten.

5.2.1 Aktive Importvorgänge

Funktionsbeschreibung

Sie können hier sämtliche noch nicht abgeschlossenen Import Vorgänge von Dateien oder Verzeichnissen betrachten.

Bild 5-15: Aktive Importvorgänge

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.2.2 Datei importieren

Funktionsbeschreibung

Die Funktion Datei importieren bietet die Möglichkeit, im "Robusten Betrieb“ angefallene Datendateien einzeln auf den ePS Server zu übertragen. Diese Daten müssen vorher über die in Kapitel "Import" beschriebene Funktion "Daten sichern“ auf ein externes Speichermedium (PC, Notebook, PG, etc.) übertragen worden sein. Sie können zusätzlich die vorgeschlagene E-Mail Adresse ändern, wenn Sie nach erfolgtem Import eine Benachrichtigung erhalten möchten.

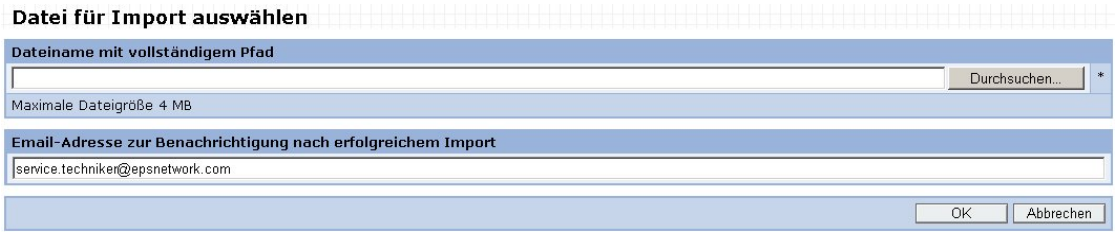


Bild 5-16: Import einer Datei

Hinweis

Vor dem Importieren von Datendateien aus dem "Robusten Betrieb“ sollten Sie ggf. die Benachrichtigungsbegrenzung (siehe Kapitel 3.4.1 "Benachrichtigungsbegrenzung einstellen") aktivieren, um eine übermäßige Erzeugung von Benachrichtigungen zu vermeiden. Dies ist nur dann notwendig, wenn Sie innerhalb der Funktion Steuerungsmonitore Benachrichtigungen verwendet haben.

5.2.3 Verzeichnis importieren (benötigt ActiveX)

Funktionsbeschreibung

Die Funktion Verzeichnis importieren bietet die Möglichkeit, im Robusten Betrieb angefallene Daten auch mehrerer unterschiedlicher Maschinen auf den ePS Server zu übertragen. Diese Daten müssen vorher über die am HMI verfügbare ePS Funktion "Daten sichern“ auf ein externes Speichermedium (PC, Notebook, PG, etc.) übertragen worden sein.

Sämtliche Daten müssen dabei in einem Verzeichnis zur Verfügung stehen. Sie können zusätzlich die vorgeschlagene E-Mail Adresse ändern, wenn Sie nach erfolgtem Import eine Benachrichtigung erhalten möchten.

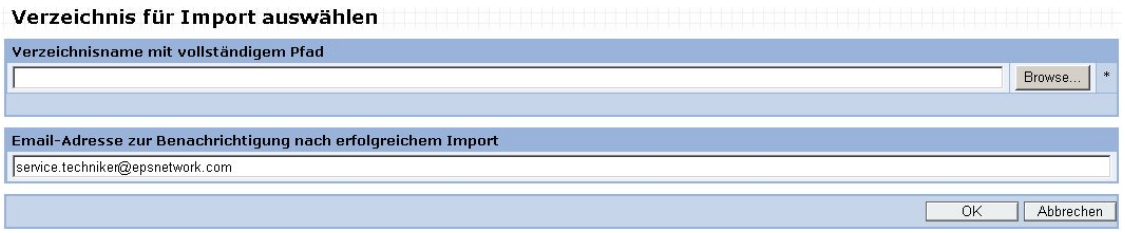


Bild 5-17: Import eines Verzeichnisses

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.3 Export

Übersicht

Im Bereich Export können Daten, die von der Maschine aus auf den ePS Network Server hochgeladen wurden, in externe Systeme (z. B. lokaler PC) exportiert werden. Damit stehen diese Daten für eine Weiterverarbeitung zur Verfügung.

Funktionsbeschreibung

Die Funktion Export von PLC-Daten bietet die Möglichkeit, die hochgeladenen Inhalte der PLC-Datenbausteine einer Maschine vom ePS Network Server in eine Datei zu exportieren. Die exportierbaren Daten liegen im Binär-Format vor und können auch vom ePS Network Server wieder gelöscht werden.

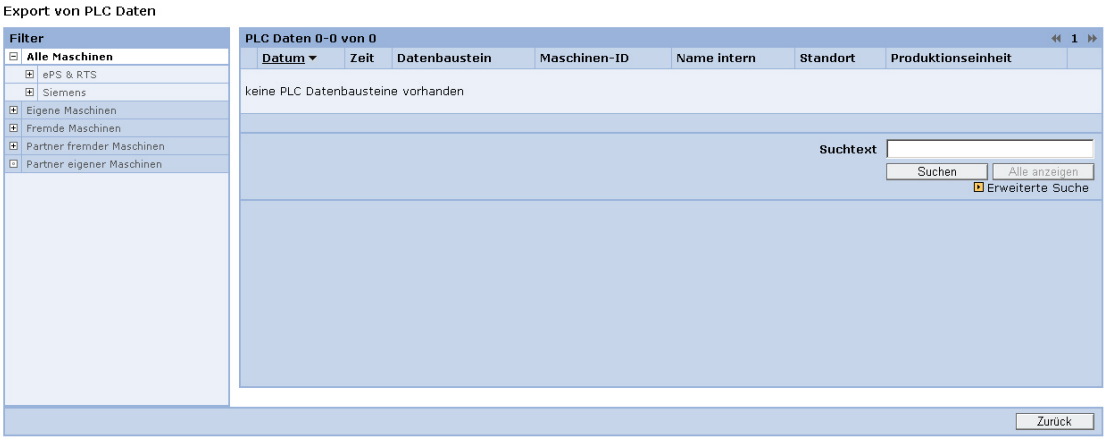


Bild 5-18: Export von PLC-Datenbausteinen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

5.4 Übersichten

Übersicht

Übersichten geben die Möglichkeit, sich einen Überblick über den Zustand aller oder einem Teil der Maschinen zu beschaffen. Dieser Überblick verhilft zu einer Aussage darüber, welche Maschine beispielsweise synchronisiert werden sollte, jedoch keinen planmäßigen Kontakt zum ePS Network Server hatte.

5.4.1 Synchronisationsübersicht

Funktionsbeschreibung

Mit der Funktion Synchronisationsübersicht können die Synchronisationsdaten eigener und fremder Maschinen in einer Übersicht eingesehen werden. Darüber hinaus bietet die Synchronisationsübersicht die Möglichkeit, aktivierte und deaktivierte Maschinen auf einen Blick zu erkennen.

Bild 5-19: Synchronisationsübersicht

5.4.2 Überwachung der ePS Dienste

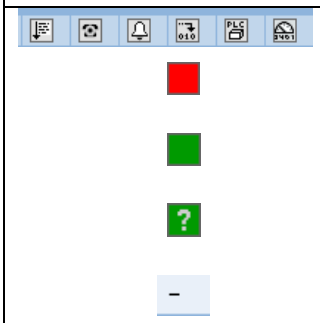
Funktionsbeschreibung

Mit der Funktion Überwachung der ePS Dienste können Sie die Funktionsfähigkeit der ePS Dienste auf der Maschine auf einen Blick erkennen.

Störungen an Basisdiensten oder an einzelnen Diensten wie Alarmbenachrichtigung, Alarmmonitor, PLC Monitor usw. werden angezeigt, und geeignete Gegenmaßnahmen können ergriffen werden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Bedeutung der Listenausgabe

Feld	Inhalt	Typ
Maschinen ID	Maschine	ANZEIGE
Zustandsüberwachung	Rot: Die Maschine hat sich nicht zum vorgesehenen Intervall gemeldet. Grün: Die Maschine hat sich zum vorgesehenen Intervall gemeldet.	ANZEIGE
Intervall	Wert des eingestellten Zeitintervalls der Maschine für die Zustandsüberwachung	ANZEIGE
Letztes Signal am	Datum und Uhrzeit des letzten Signals der Zustandsüberwachung	ANZEIGE
	Details ePS Dienste: – ePS Dienst zum Meldezeitpunkt ohne Funktion – ePS Dienst funktionierte zum Meldezeitpunkt – keine Information zum aktuellen Meldezeitpunkt. – Dieser Dienst ist nicht oder nicht mehr vorhanden oder dieser Dienst ist an der Maschine nicht konfiguriert.	ANZEIGE
Basisdienst	Informationen über die "Basisdienste": Basisdienste sind notwendige ePS Dienste, ohne die keine weiteren Dienste wie z. B. Alarmbenachrichtigung und Monitore funktionieren.	ANZEIGE
Alarmbenachrichtigung	Information über den Dienst "Alarmbenachrichtigung“	ANZEIGE
Alarmmonitor	Information über den Dienst "Alarmmonitor"	ANZEIGE
PLC Monitor	Information über den Dienst "PLC Monitor“	ANZEIGE
PLC-Datenbaustein hochladen	Information über den Dienst "PLC Daten hochladen"	ANZEIGE
NC Monitor	Information über den Dienst "NC Monitor"	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

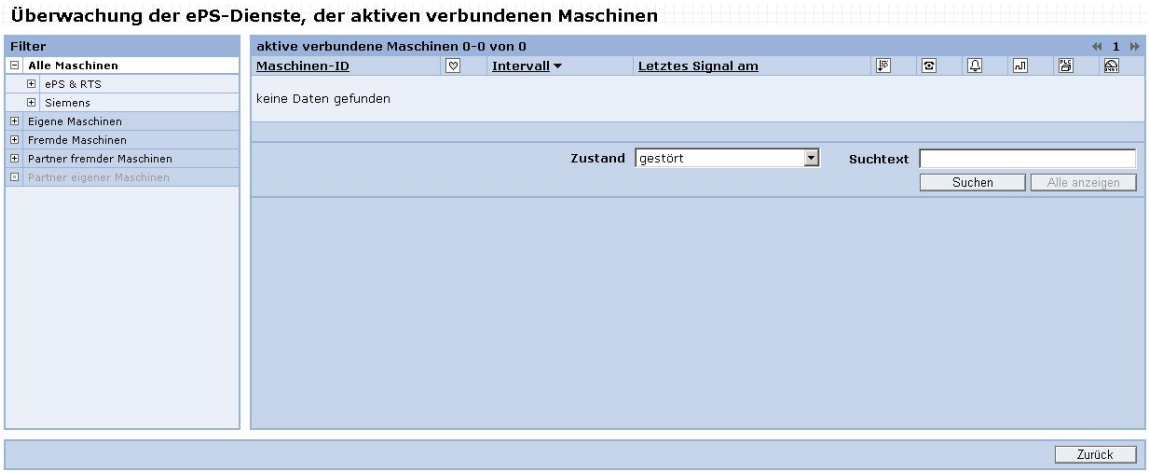


Bild 5-20: Überwachung der ePS Dienste

Feld	Inhalt	Typ
Zustand der Dienste	Auswahl der gewünschten Zustands-Information: Standardeinstellung ist "Beliebige Störung" Weitere Auswahlfelder sind: • Zustandsüberwachung gestört • Funktion gestört • Alle Zustände	AUSWAHL
Freier Suchtext	Suchfeld zur weiteren Einschränkung der Selektion "Zustand der Dienste"	AUSWAHL

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Für Notizen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

6

6 Verwaltung

6.1 Verwaltung der Organisation

Funktionsbeschreibung

Vor der Nutzung der ePS Network Services durch Maschinenbediener, Service-Ingenieure und Inbetriebnehmer müssen Sie als Administrator

- Benutzer,
- deren Rollen und
- Maschinen einrichten.

Verwaltung

Verwaltung der Organisation	
▶	Adressen
▶	Benutzer
▶	Maschinen
▶	Organisationsdaten
Persönliche Einstellungen	
▶	Passwort ändern
▶	Datenschutzrichtlinien
▶	Filter- und Sucheinstellungen rücksetzen

Wenn Sie mit anderen Organisationen an Maschinen gemeinsam arbeiten wollen, müssen sie die Maschinen für die Benutzung in Kooperationsbereichen einrichten. Die Freigabe einer Maschine erfolgt immer nur durch den Administrator der Quell-Organisation. Eine Weiterfreigabe durch die Ziel-Organisation ist nicht möglich, so dass die Quell-Organisation immer die Kontrolle darüber behält, welche andere Organisation auf ihre Maschine, ihre Daten und Einstellungen zugreifen kann.

Die Benutzer der Ziel-Organisation greifen mit annähernd denselben Rechten auf eine freigegebene Fremdmaschine wie auf eine organisationseigene Maschine zu.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

6.1.1 Adressen

Funktionsbeschreibung

Im Adressbuch werden die Empfängeradressen für SMS und E-Mail Benachrichtigungen gepflegt. So können Sie beim Erstellen von Meldungen komfortabel auf bereits vorhandene Empfänger zugreifen und ggf. neue hinzufügen. Änderungen einer Adresse werden auf alle für diesen Empfänger festgelegten Benachrichtigungen übernommen und sind somit immer aktuell.

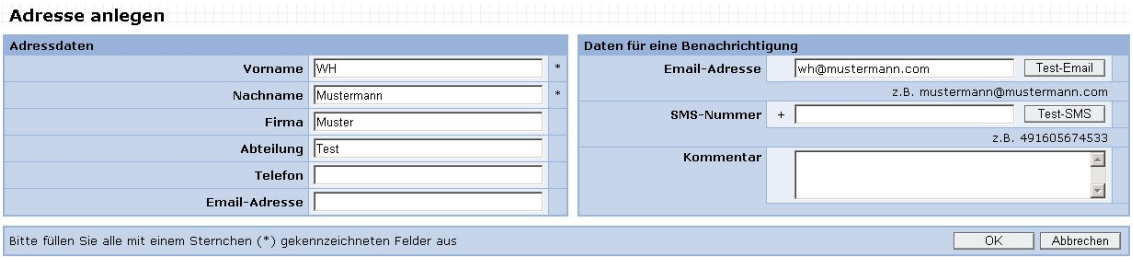


Bild 6-1: Adresse zu Adressbuch hinzufügen

Feld	Inhalt	Typ
Vorname	Vorname des Benachrichtigungsempfängers	EINGABE
Nachname	Nachname des Benachrichtigungsempfängers	EINGABE
Firma	Firma des Benachrichtigungsempfängers	EINGABE
Abteilung	Abteilung des Benachrichtigungsempfängers	EINGABE
Telefon	Telefonnummer des Benachrichtigungsempfängers (nur zur Information)	EINGABE
E-Mail-Adresse	E-Mail Adresse des Benachrichtigungsempfängers (nur zur Information)	ANZEIGE
Test E-Mail	Die Funktion Test E-Mail dient zur Überprüfung der Richtigkeit der der E-Mail Adresse. Sprechen Sie mit dem E-Mail Empfänger, dass diese Test E-Mail nach dem Versenden auch beim richtigen Empfänger angekommen ist.	AKTION
SMS-Nummer	SMS-Nummer des Benachrichtigungsempfängers	EINGABE
Test SMS	Die Funktion Test-SMS dient zur Überprüfung der Richtigkeit der SMS-Nummer. Bitte sprechen Sie sich mit dem SMS Empfänger ab, ob diese Test SMS nach dem Versenden auch beim richtigen Empfänger angekommen ist.	AKTION
Kommentar	Kommentar zu einer Adresse	EINGABE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

6.1.2 Benutzer

Funktionsbeschreibung

Die Benutzerverwaltung bietet Ihnen die Möglichkeiten:
- Benutzer anzulegen,
- deren Namen zu ändern sowie
- neue Passwörter für sie zu vergeben.

Außerdem wird jedem Benutzer eine der folgenden Rollen zugeordnet:
- Administrator
- Inbetriebnehmer
- Service-Ingenieur
- Maschinenbediener

Mit dieser Zuordnung stehen Benutzern ausschließlich die Programmoptionen zur Verfügung, die den Benutzerrollen fest zugeordnet sind (weitere Einzelheiten siehe Anhang).

Der Benutzer mit dem Benutzernamen "Administrator“ wird in den Benutzerlisten nicht angezeigt und kann somit nicht gelöscht werden. Der Benutzer "Administrator“ einer Organisation hat somit immer die Möglichkeit, die Maschinen- und Benutzerverwaltung sicherzustellen, selbst dann, wenn alle anderen Administratoren der Organisation versehentlich gelöscht wurden.

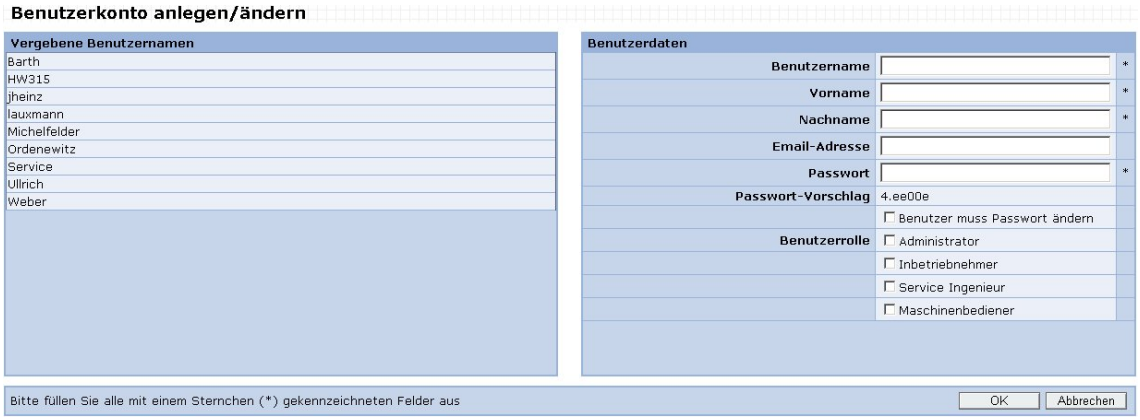


Bild 6-2: Benutzer anlegen / bearbeiten

Feld	Inhalt	Typ
Benutzername	Anmeldename für die ePS Network Services **Achtung:** Der "Benutzername“ darf nur einmal innerhalb der Organisation vorhanden sein.	EINGABE
E-Mail	E-Mail Adresse des Benutzers: Dient zur Information und kann zur Übermittlung der Benutzerdaten genutzt werden.	EINGABE
Passwort	Passwort des Benutzers: Sie können das vorgeschlagene Passwort eintragen oder selbst ein Passwort für den Benutzer definieren. Bitte beachten sie die Kriterien für ein gültiges Passwort.	EINGABE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Benutzer muss Passwort ändern	Sie können angeben, ob der Benutzer beim ersten Anmelden sein Passwort ändern muss.	AUSWAHL
Benutzerrolle	Sie können jedem Benutzer eine oder mehrere Rollen zuweisen.	AUSWAHL

Achtung

Bei der Funktion "Benutzer hinzufügen“ können Sie ein neues Passwort vergeben oder das vorgeschlagene verwenden. Sie können ebenfalls erzwingen, dass der Benutzer nach dem Anmelden aufgefordert wird, sein Passwort zu ändern. Aus Sicherheitsgründen empfehlen wir Ihnen, bei der Passwortvergabe diese Option zu aktivieren.

Das Passwort zu den ePS Network Services sollte aus Sicherheitsgründen regelmäßig geändert werden. Wir empfehlen Ihnen, das Passwort gemäß den Richtlinien Ihres Unternehmens regelmäßig zu ändern. Falls dies nicht vorgesehen ist, empfehlen wir spätestens alle vier Wochen das Passwort zu ändern.

6.1.3 Maschinen

Funktionsbeschreibung

Vor der Nutzung der ePS Network Services auf einer Maschine ist es notwendig, diese einzurichten. Sie haben hierbei folgende Möglichkeiten:

- Maschinennamen und weitere Informationen zur Maschine zu hinterlegen und zu bearbeiten.
- Maschinen zu deaktivieren, zu aktivieren, zu trennen oder zu löschen.
- Maschine zur Benutzung durch eine andere Organisation freizugeben (Kooperationsbereich), eine bereits erteilte Freigabe zu entfernen und eine an Ihre Organisation freigegebene Fremdmaschine zurückzuweisen.
- Server Software-Version der Maschine auszuwählen.
- Definieren, ob bei einer Telservice-Sitzung auf diese Maschine immer das Einverständnis zur Benutzung einzelner Funktionen erteilt werden muss.
- Maschine mit ihren Einstellungen zu duplizieren.

Funktion	Beschreibung
Eigene Maschine anlegen	Anlegen einer neuen Maschine in der Organisation des Benutzers
Maschine aktivieren/ deaktivieren	Maschine zur Nutzung der ePS Network Services aktivieren. Deaktivierte Maschinen können keine ePS Network Services nutzen.
Maschine duplizieren	Eine neue Maschine mit den Einstellungen einer bereits existierenden Maschine erstellen
Maschine löschen	Eine Maschine wird dauerhaft gelöscht. Es sind keine Daten der Maschine mehr verfügbar.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

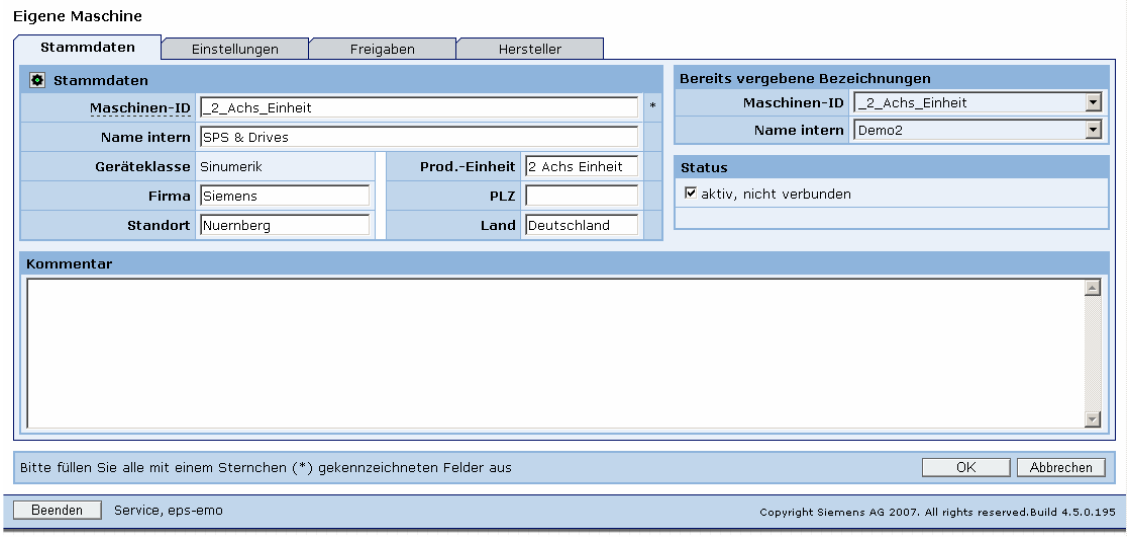


Bild 6-3: Stammdaten der Maschine bearbeiten

Stammdaten

Im Menü "Stammdaten" der Maschine werden zur einfacheren Handhabung für neu angelegte Maschinen die letzten Inhalte der Felder automatisch eingeblendet, um ein unnötiges Wiederholen gleicher oder ähnlicher Eingaben zu vermeiden. Bei den Eingaben wird generell nicht zwischen Groß- und Kleinschreibung unterschieden.

Feld	Inhalt	Typ
Maschinen-ID (Pflichtfeld)	Bezeichnung der Maschine innerhalb der Organisation des Benutzers: Dieser Maschinenname muss innerhalb einer Organisation eindeutig sein.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, §, \, ;, >, <, ß, ä, ö, ü, Ä, Ö, Ü, ´, € sind nicht zulässig)
Name intern	Frei wählbare weitere Bezeichnung der Maschine sind z.B. Name beim Endkunden (Inventarnummer) oder Typenbezeichnung.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig)
Geräteklasse	Die Geräteklasse definiert, welche ePS Network Services grundsätzlich an einer Maschine nutzbar sind. Abhängig von der Geräteklasse sind verschiedene Funktionen nicht nutzbar (siehe Kapitel 7.3 Client Diagnose). Es stehen SINUMERIK, S7 und IPC in der Auswahl zur Verfügung.	ANZEIGE AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	Achtung: Für eine bereits angelegte und ein Mal verbundene Maschine lässt sich die Geräteklasse nicht mehr ändern.	
Firma	Name des Endkunden: Maschinen können im Maschinenbaum nach dem Endkunden ausgewählt werden.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)
Standort	Angabe des Standortes der Maschine: Maschinen können im Maschinenbaum nach dem Standort ausgewählt werden.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)
Produktionseinheit	Angabe der Produktionseinheit, zu der die Maschine zugehörig ist: Maschinen können im Maschinenbaum nach der Produktionseinheit ausgewählt werden.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)
PLZ	Eingabe der Postleitzahl / ZIP-Code des Standortes	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig.)
Land	Eingabe des Landes (Standort) der Maschine	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig.)
Kommentar	ohne Kommentar	ANZEIGE EINGABE (max. 2000 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig.)
Status	aktiv: Identisch, wie in der Beschreibung im Auswahlmenü Maschine. verbunden: Die Maschine zur Nutzung der ePS Network Services registrieren (nur von der Maschine möglich und wird hier dann verbunden genannt) und trennen, was ein neues registrieren von der Maschine erfordert. Anzeige des Registrierungszustands der Maschine und einzige Möglichkeit die Registrierung der Maschine zu entfernen (trennen - Datenbankterminologie).	AUSWAHL / ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
Bereits Vergebene Bezeichnungen	Darstellung der bereits in der Organisation des Benutzers vorhandenen Maschinenbezeichnungen.	ANZEIGE
soll evtl. entfallen ???		

Achtung

Geräteklassen können nach dem "Registrieren (Verbinden)“ der Maschine nicht mehr verändert werden.

Einstellungen

Feld	Inhalt	Typ
• **Bedientafelfront**		
Anmeldung immer notwendig	Hier können Sie angeben, ob sich ein Benutzer immer manuell anmelden muss oder ob er sich als einer der im Folgenden genannten Rollen automatisch an der Maschine anmelden kann (ohne manuelle Eingabe von Benutzername, Passwort und Organisation).	ANZEIGE AUSWAHL
Bedienbar als	Hier können Sie angeben, mit welcher Rolle (Inbetriebnehmer, Service-Ingenieur oder Maschinenbediener) ein "automatisches" Login erfolgen soll.	ANZEIGE AUSWAHL
Softwarestand	Anpassen der Server Software Version der Maschine **Achtung:** Es ist immer nur ein Upgrade auf eine höhere Softwareversion möglich. Der Upgrade wird nach der Änderung der Version beim nächsten Booten der Maschine durchgeführt. Danach kann die Änderung nicht mehr rückgängig gemacht werden!	ANZEIGE AUSWAHL
• **Fernzugriff**		
Einverständnis immer anfordern	Ist von der Maschine ein Fernzugriff angefordert worden (dies ist nur möglich von der Maschine) und der Fernzugreifende stellt die Verbindung zur Maschine her, muss an der Maschine nochmals das Einverständnis für den Zugriff gegeben werden. Beim Fernzugriff wird noch zwischen den unterschiedlichen Aktionen unterschieden (Visualisieren und Bedienen, Daten holen, Daten speichern, NC Bedienung, PLC Zugriff), die jeweils in einer Sitzung mit dem Einverständnis quittiert werden müs-	ANZEIGE AUSWAHL

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	sen.	
• **Messungen**		
Steifigkeit darstellen	Hier können Sie definieren, ob zu den Achsentests auch die Steifigkeit dargestellt werden soll.	ANZEIGE AUSWAHL

Freigaben

Feld	Inhalt	Typ
Freigabe löschen/ändern	Die Freigabe einer Maschine an eine andere Organisation entfernen oder die Freigaberechte ändern.	AKTION
Freigabe hinzufügen	Damit Benutzer anderer Organisationen keinen Zugang zur gesamten eigenen Organisation benötigen, kann jeweils einzeln eine Maschine in den Stammdaten für eine andere Organisation freigegeben werden. Organisationsdaten sind für den Partnerzugriff nie freigegeben. Die Rechte für maschinenbezogene Funktionen entsprechen denen der eigenen Organisation für Inbetriebnehmer, Service-Ingenieure oder Maschinenbediener.	AKTION

Hinweis

Sie können eine Maschine an mehrere verschiedene Organisationen freigeben. Die Benutzer der jeweiligen Ziel-Organisation sehen dabei nur ihre eigene Freigabe, nicht aber die an die anderen Organisationen. Bei der Freigabe werden die Stammdaten von Fremdmaschinen in der Ziel-Organisation mit den aktuell gültigen Maschineninformationen (Maschinen-ID, Name intern usw.) vorbelegt. Diese Vorbelegung entfällt, wenn die Maschine früher bereits an dieselbe Organisation freigegeben wurde.

Wenn die Organisation, an die Sie eine Maschine freigeben wollen, noch nicht in der Liste der bekannten Organisationen ("Freigabe an“) auftaucht, müssen Sie bei Ihrer Partnerorganisation deren Organisationsbezeichnung und das Freigabepasswort erfragen (siehe Kapitel "Kooperationsbereiche").

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Hersteller

Feld	Inhalt	Typ
Herstellernummer	Jeder Hersteller ist verpflichtet eine eindeutige Maschinenummer (Typenschild) zu vergeben.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)
Hersteller ID	Der Endkunde beziehungsweise der Betreiber einer Maschine hat meist eine eigene ID für die jeweiligen Maschinenlieferanten.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)
Herstellername	Jeder Hersteller ist verpflichtet den Namen auf das Typenschild zu schreiben.	ANZEIGE EINGABE (max. 40 Zeichen, return, backspace, °, $, \, ;, >, <, sind nicht zulässig.)

6.1.4 Maschine als Kopie neu anlegen

Funktionsbeschreibung

Vor der Nutzung der ePS Network Services mit einer Maschine ist es notwendig, diese auf dem ePS Server einzurichten. Um das Einrichten ähnlicher Maschinen zu vereinfachen, kann eine schon eingerichtete Maschine als Kopie angelegt werden. Alle Konfigurationen werden von der vorhandenen Maschine übernommen, bis auf die Stammdaten der Maschine, die bearbeitet werden müssen, da die Maschinen-ID die eindeutige Identifikation der neuen Maschine sein wird.

Unabhängig vom Kopieren sind im Menü "Maschinen" folgende weitere Funktionen möglich:

- Stammdaten der Maschine bearbeiten.
- Maschine deaktivieren, aktivieren oder löschen.
- Maschine mit ihren Einstellungen und Anwenderkonfigurationen auf eine neue kopieren, die damit angelegt wird.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

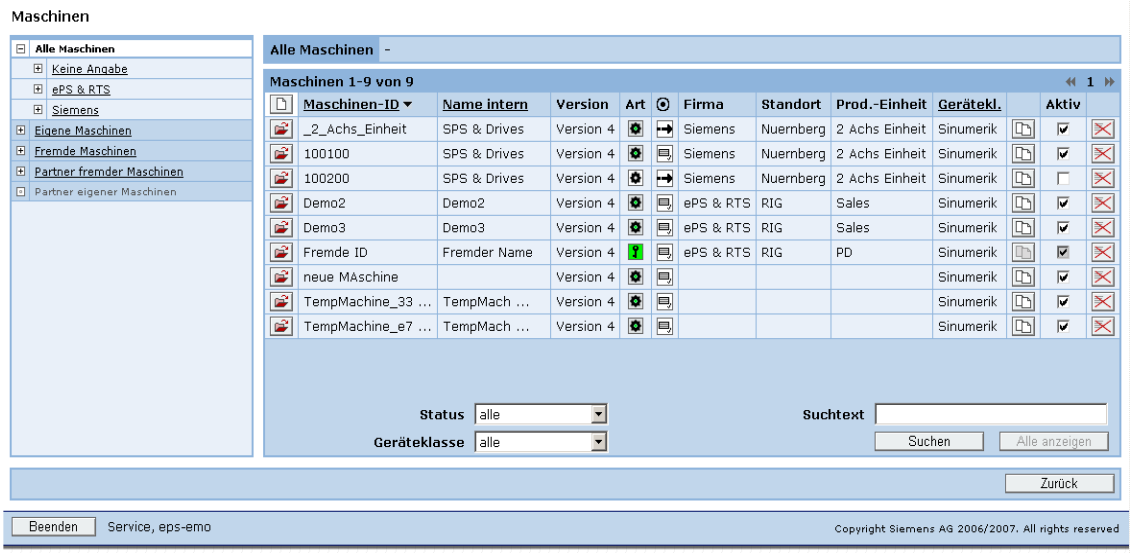


Bild 6-4: Maschinen - Liste

Feld	Inhalt	Typ
Alle Maschinen	Maschinenbaum	ANZEIGE AUSWAHL
Eigene neue Maschine anlegen	Wechseln in das Menü zum Anlegen der Stammdaten für eine neue Maschine.	AKTION
Maschine öffnen	Öffnen des Menüs der Stammdaten der mit der Zeile angewählten Maschine.	AKTION
Maschinen-ID	Maschinen Bezeichnung	ANZEIGE
Name intern	zusätzliche Maschinenbezeichnung	ANZEIGE
Version	ePS Versionsinformation	ANZEIGE
Art	Status zur Maschine: Mit dem Zahnradsymbol wird angezeigt, dass die Maschine eine eigene Maschine ist. Mit dem Schlüsselsymbol wird angezeigt, dass die Maschine eine fremde Maschine ist. Grün: so ist die Maschine registriert (verbunden). Mit Grau wird angezeigt, dass die Maschine getrennt worden ist (muss von der Maschine neu registriert werden). Mit Weiß wird angezeigt, dass die Maschine inaktiv ist.	ANZEIGE
⊙	Anmeldung an der Maschine (siehe Konfiguration in den Stammdaten der Maschine). Rechteck - der Zugang zum ePS Network Services Menü ist nur mit einer Anmeldung	ANZEIGE

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	am HMI der Maschine möglich. Pfeil - der Zugang zum ePS Network Services Menü an der Maschine ist mit den in den Stammdaten der Maschine konfigurierten Rechten ohne Anmeldung möglich.	
Firma	Name des Endkunden: Maschinen können im Maschinenbaum nach dem Endkunden ausgewählt werden (siehe Konfiguration in den Stammdaten der Maschine).	ANZEIGE
Standort	Angabe des Standortes der Maschine: Maschinen können im Maschinenbaum nach dem Standort ausgewählt werden (siehe Konfiguration in den Stammdaten der Maschine).	ANZEIGE
Produktionseinheit	Angabe der Produktionseinheit, zu der die Maschine zugehörig ist: Maschinen können im Maschinenbaum nach der Produktionseinheit ausgewählt werden (siehe Konfiguration in den Stammdaten der Maschine).	ANZEIGE
Geräteklasse	Einteilung von Steuerungstypen mit unterscheidbarem Funktionsumfang (siehe Konfiguration in den Stammdaten der Maschine).	ANZEIGE
Kopieren	Kopierfunktion - diese Maschine als Kopie neu anlegen mit allen Anwenderkonfigurationen, Einstellungen und Anhängen, ausgenommen der Maschinenbezeichnung.	AKTION
aktiv	Systemnutzung aktivieren/deaktivieren: Mit dem Deaktivieren bleibt die Maschine registriert (nicht getrennt, was ein Verbinden von der Maschine nötig machen würde) bei ePS Network Services. Es werden nur keine Daten, die die Maschine schickt, vom ePS Server angenommen und gespeichert und es werden keine Aktualisierungen von Anwenderkonfigurationen an der Maschine durchgeführt. Mit dem Aktivieren werden Änderungen an Anwenderkonfigurationen händischer Synchronisation oder automatischer Synchronisation wieder an die Maschine übertragen und danach werden auch wieder Daten von der Maschine auf dem ePS Server gespeichert.	AKTION
Maschine löschen	Eine Maschine wird dauerhaft gelöscht. Es sind keine Daten der Maschine mehr verfügbar.	AKTION
aktueller Kopiervorgang	Wechseln in das Menü eine Kopiervorganges, wenn ein solcher im Hintergrund pa-	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feld	Inhalt	Typ
	rallel abläuft (siehe Anlegen einer Maschine als Kopie).	
Status	Filterfunktion über die möglichen Status: • alle • aktiv und registriert • aktiv und nicht registriert • nicht aktiv	ANZEIGE AUSWAHL
Geräteklasse	Filterfunktion über die möglichen Geräteklassen: • SINUMERIK • S7 • IPC • alle	ANZEIGE AUSWAHL
Suchtext	Filterfunktion mit einem Teiltext aus der Benennung der Maschinen-ID.	ANZEIGE EINGABE (max. 128 Zeichen, alle Zeichen sind zulässig.)
Suchen	Suche mit den eingestellten Filterbedingungen starten	AKTION
Alle Anzeigen	Ohne die eingestellten Filterbedingungen verändern zu müssen, starten der Anzeige ohne Filterbedingungen.	AKTION
Zurück	Wechseln in das Menü "Verwaltung".	AKTION

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Kopierfunktion: Anlegen einer neuen Maschine als Kopie

Durch das Betätigen der Schaltfläche "Kopieren" wird in das Menü "Stammdaten" der Maschine gewechselt:

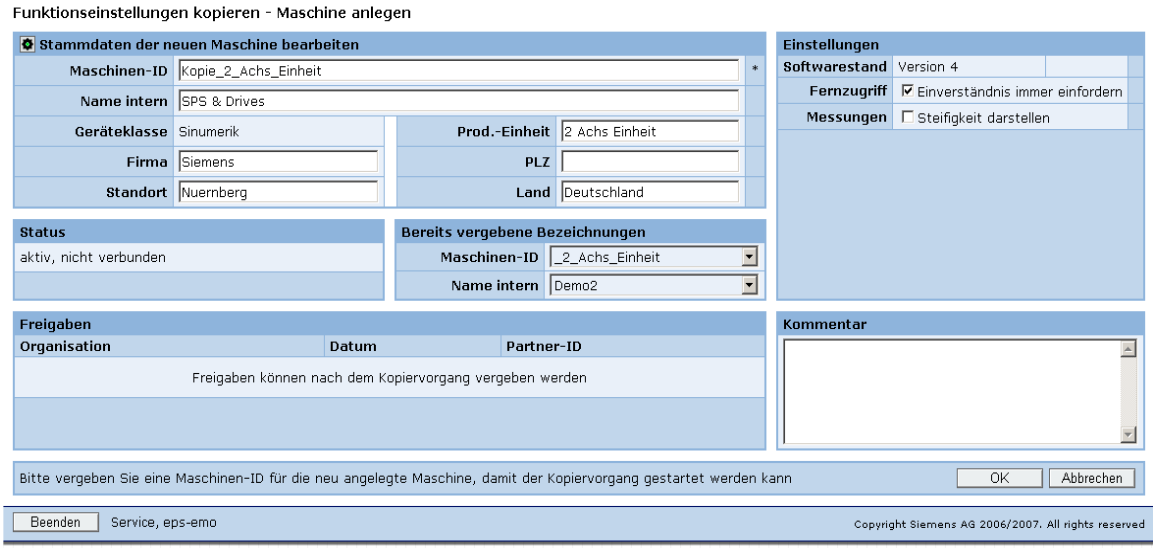


Bild 6-5: Stammdaten der kopierten Maschine eintragen

Nach dem Vervollständigen der Stammdaten der Maschine und Bestätigen mit "OK" wird in das Kopiermenü gewechselt.

Vorauswahl der zu kopierenden Anwenderkonfiguration

Mit dieser Funktion sind alle Anwenderkonfigurationen zum Kopieren ausgewählt.

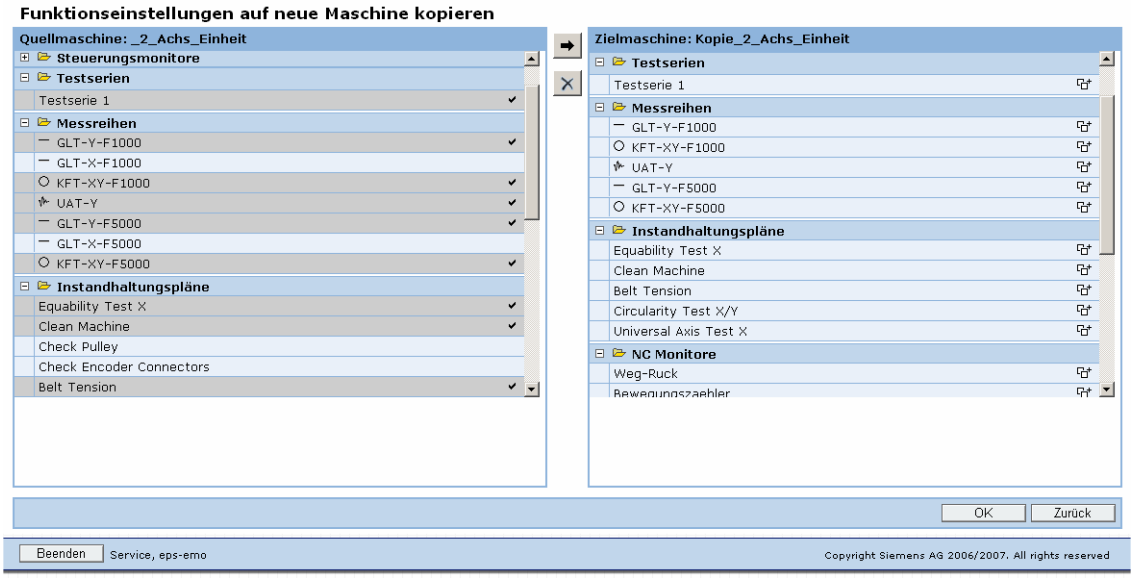


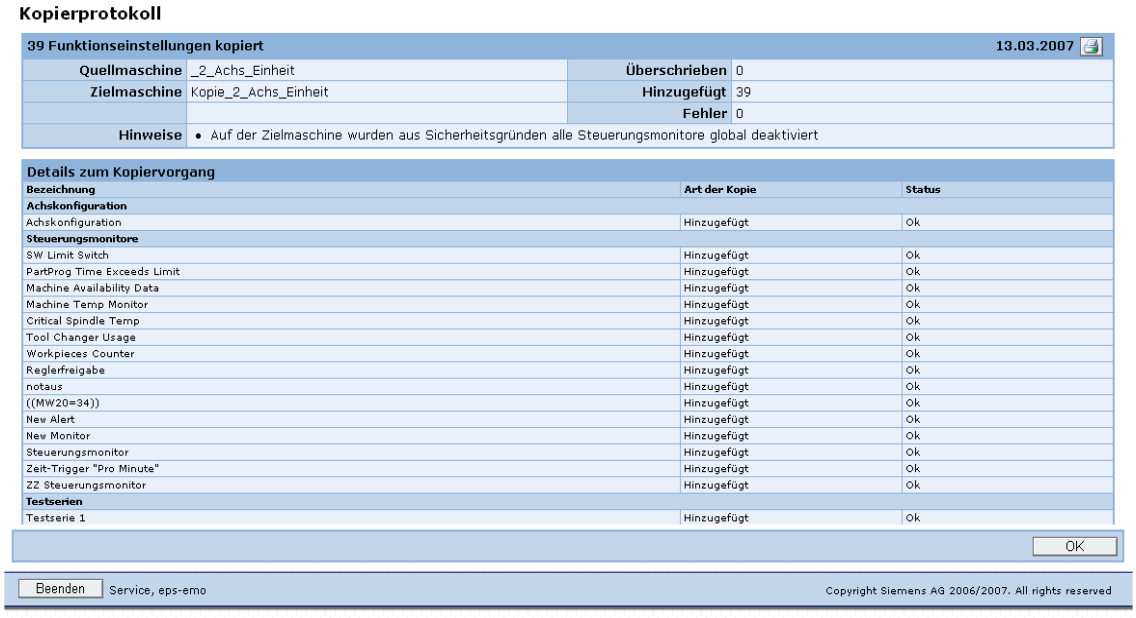
Bild 6-6: Funktionen auf die neue Maschine kopieren

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Optional besteht die Möglichkeit, wie die beim Kopieren von Anwenderkonfiguration schon beschrieben ist, einzelne Anwenderkonfigurationen aus der Kopierliste zu entfernen und auch wieder hinzuzufügen.

Feld	Inhalt	Typ
	Hinzufügen der gewählten Anwenderkonfigurationen in die Kopierliste	AKTION
	Entfernen der gewählten Anwenderkonfigurationen aus der Kopierliste	AKTION
+	Aufklappen der Anwenderkonfigurationsgruppe	AKTION
–	Zuklappen der Anwenderkonfigurationsgruppe	AKTION
Textanwahl	Auswahl einer Anwenderkonfiguration	AKTION TOGGLE
Zurück	Abbruch: Ohne Kopie zurück zum Maschinenmenü.	AKTION MENÜ
OK	Kopiervorgang starten.	AKTION MENÜ

Nach dem Bestätigen mit "OK" wird das Kopierprotokoll ausgegeben:



Kopierprotokoll

39 Funktionseinstellungen kopiert			13.03.2007
Quellmaschine	_2_Achs_Einheit	Überschrieben	0
Zielmaschine	Kopie_2_Achs_Einheit	Hinzugefügt	39
		Fehler	0
Hinweise	• Auf der Zielmaschine wurden aus Sicherheitsgründen alle Steuerungsmonitore global deaktiviert		

Details zum Kopiervorgang

Bezeichnung	Art der Kopie	Status
Achskonfiguration		
Achskonfiguration	Hinzugefügt	Ok
Steuerungsmonitore		
SW Limit Switch	Hinzugefügt	Ok
PartProg Time Exceeds Limit	Hinzugefügt	Ok
Machine Availability Data	Hinzugefügt	Ok
Machine Temp Monitor	Hinzugefügt	Ok
Critical Spindle Temp	Hinzugefügt	Ok
Tool Changer Usage	Hinzugefügt	Ok
Workpieces Counter	Hinzugefügt	Ok
Reglerfreigabe	Hinzugefügt	Ok
notaus	Hinzugefügt	Ok
((MW20=34))	Hinzugefügt	Ok
New Alert	Hinzugefügt	Ok
New Monitor	Hinzugefügt	Ok
Steuerungsmonitor	Hinzugefügt	Ok
Zeit-Trigger "Pro Minute"	Hinzugefügt	Ok
ZZ Steuerungsmonitor	Hinzugefügt	Ok
Testserien		
Testserie 1	Hinzugefügt	Ok

OK

Beenden Service, eps-emo

Copyright Siemens AG 2006/2007. All rights reserved

Bild 6-7: Protokoll

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Optional kann der Kopiervorgang abgebrochen werden:

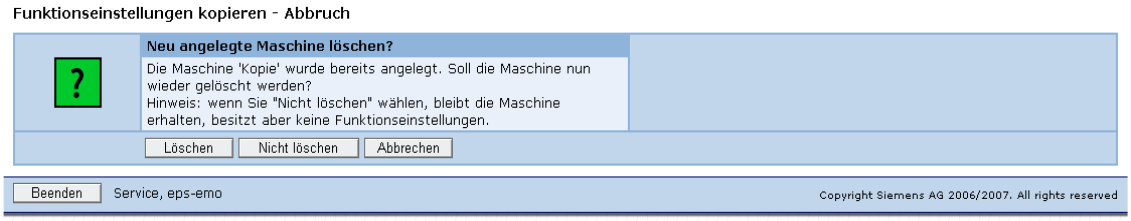

Funktionseinstellungen kopieren - Abbruch
Neu angelegte Maschine löschen?
Die Maschine 'Kopie' wurde bereits angelegt. Soll die Maschine nun wieder gelöscht werden?
Hinweis: wenn Sie "Nicht löschen" wählen, bleibt die Maschine erhalten, besitzt aber keine Funktionseinstellungen.
Löschen
Nicht löschen
Abbrechen
Beenden
Service, eps-emo
Copyright Siemens AG 2006/2007. All rights reserved

Bild 6-8: Kopieren abbrechen

Feld	Inhalt	Typ
Löschen	Die neu angelegte Maschine wird wieder gelöscht. Es wird in das Maschinenmenü gewechselt.	AKTION MENÜ
Nicht Löschen	Die neu angelegte Maschine bleibt ohne Anwenderkonfigurationen bestehen. Es wird in das Maschinenmenü gewechselt.	AKTION MENÜ
Abbrechen	Es wird in das Kopiermenü zurückgewechselt, um den Kopiervorgang fortzusetzen.	AKTION MENÜ

6.1.5 Organisationsdaten

Übersicht

Als Administrator einer Organisation haben Sie die Möglichkeit, sich die hinterlegten Organisationsdaten anzeigen zu lassen.

Sie legen hier folgendes fest:

- Freigabepasswort, mit dem eine andere Organisation Maschinen an Sie freigeben kann.
- Typ der Teleservice-Sitzung, anhand dessen die Funktionen innerhalb einer Sitzung definiert werden.

Zusätzlich wird hier die Server Software Version ausgewählt und für die gesamte Organisation zentral umgestellt.

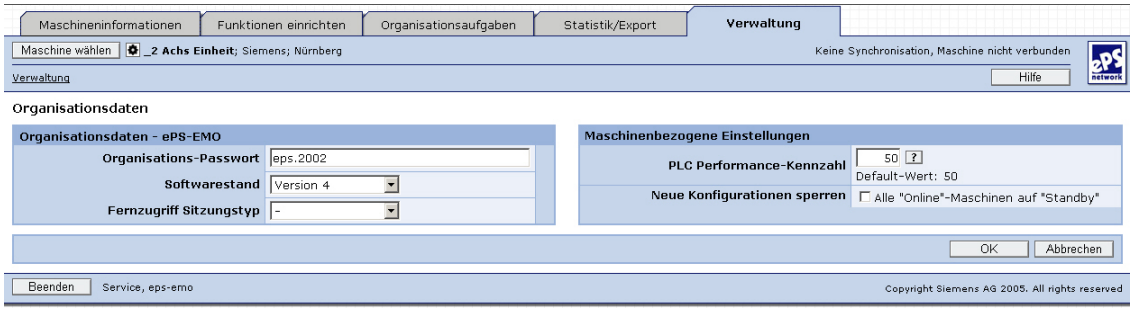


Bild 6-9: Organisationsdaten bearbeiten

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Teleservice-Sitzungstyp

Über die Auswahl eines Sitzungstyps haben sie als Administrator die Möglichkeit, den Funktionsumfang einer Teleservice-Sitzung für die gesamte Organisation festzulegen.

Den genauen Funktionsumfang der einzelnen Sitzungstypen entnehmen Sie bitte der Beschreibung in /R3/.

PLC Performance-Kennzahl

Mit der PLC Performance-Kennzahl geben Sie an, wieviel Performance für die ePS PLC Trigger verwendet werden darf. Jeder ePS PLC Trigger verwendet eine bestimmte Anzahl Performance-Punkte. So können Sie kontrollieren, wie stark die PLC durch die ePS PLC Trigger beansprucht werden darf. Die PLC Performance-Kennzahl ist individuell durch den Maschinenhersteller zu definieren.

Neue Konfigurationen sperren

Diese Funktion dient dazu neue ePS Server Versionen erst nach Tests auf einzelnen Maschinen für alle Maschinen freizugeben. Dazu können Sie mit Hilfe dieser Funktion alle Maschinen die den Synchronisationsmode "ONLINE“ haben auf "STANDBY“ schalten , um Änderungen an den ePS Client Scripten durch neue ePS Server Versionen temporär zu verhindern.

Hinweis

"Standby“ bewirkt, dass die Maschine weiterhin regelmäßig synchronisiert und überprüft, ob eine Online-Anforderung ansteht. Es werden weder ePS Client Jobs gestartet noch beendet und es findet auch kein Neustart der Jobmaschine aufgrund geänderter Scripte statt.

Achtung

Beim Neustart der Maschine holt sich diese unabhängig von diesen Einstellungen auf jeden Fall das neue Bootscript vom Server. Danach werden auch die neuen Scripte gestartet.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

6.1.6 Download Bereiche

Funktionsbeschreibung

ePS Network Services bieten Ihnen die Möglichkeit, neu geschaffene Download Bereiche für die Nutzungsstatistiken sowie Security-Patches für Microsoft Windows NT zu erreichen.

Die Download Bereiche stehen nur dem Benutzer mit dem Namen "Administrator“ (Nutzungsstatistiken) oder Benutzern mit der Rolle Administrator (Security-Patches für Microsoft Windows NT) zur Verfugung und können über die Registerkarte "Verwaltung“ unter dem Menüpunkt "Download Bereiche“ der Menügruppe "Verwaltung der Organisation“ erreicht werden.

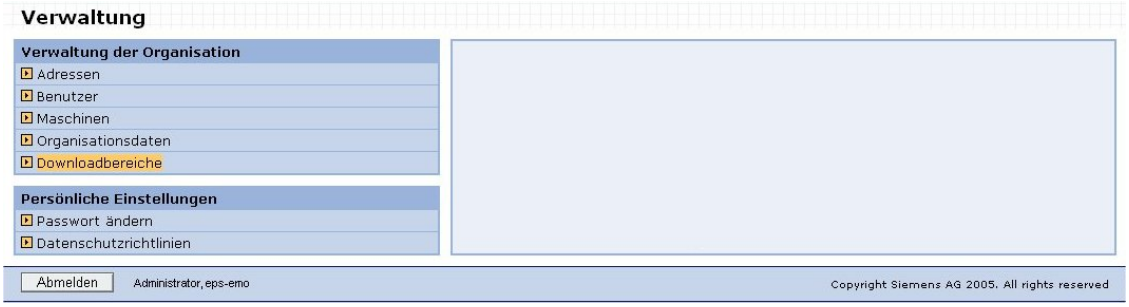


Bild 6-10: Download Bereiche

Im Download Bereich stehen Ihnen drei Registerkarten zur Verfügung:

- Auswertungen
- Security Patches
- Services

Die Registerkarte “Services” bietet Ihnen die Möglichkeit, zu den ePS Network Services zurückzukehren.

Download Bereiche → Auswertungen

Über die Registerkarte "Auswertungen“ können Sie die für die Anzeige der frei geschalteten Nutzungsstatistiken nach Kriterien wie Anzahl und Zeitraum filtern sowie die Darstellungsreihenfolge der Berichte beeinflussen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

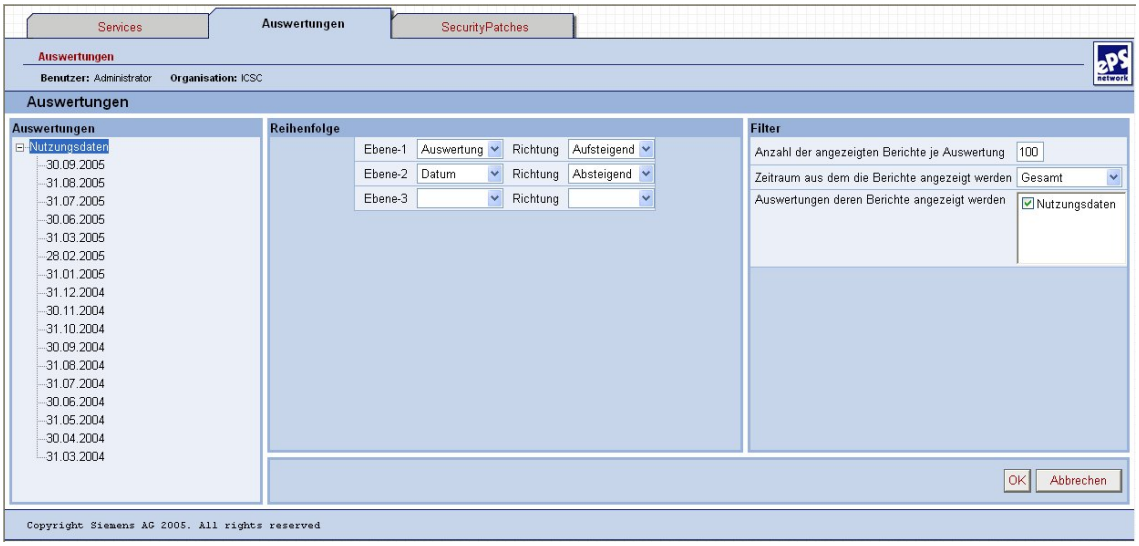


Bild 6-11: Auswertungen

Download Bereiche → Security Patches

Über die Registerkarte "Security Patches“ können Sie die zur Verfügung gestellten Security Patches für Microsoft Windows NT nach der Zustimmung zu den Nutzungsbedingungen herunterladen.

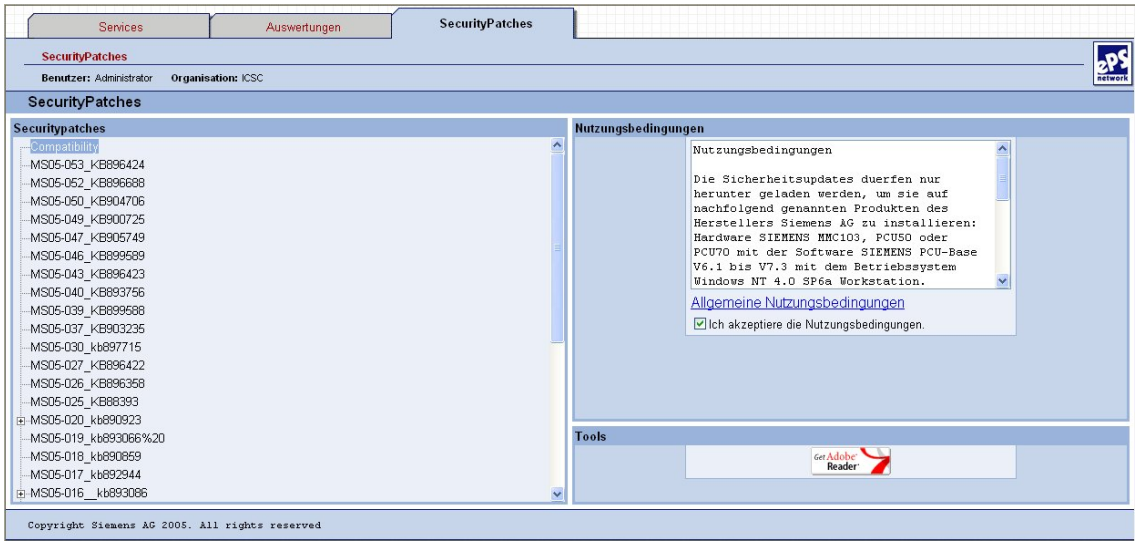


Bild 6-12: Security Patches - Nutzungsbedingungen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

6.2 Persönliche Einstellungen

Passwort ändern

Über die Funktion "Passwort ändern“ kann jeder Benutzer sein eigenes Passwort gemäß den vorgegeben Richtlinien ändern.

Datenschutzrichtlinien

Über die Funktion „Datenschutzrichtlinien“ muss jeder Benutzer vor Verwendung des Systems die geltenden Datenschutzrichtlinien bestätigen.

Darin bestätigt der Benutzer, dass personenbezogene Daten durch ihn nur nach vorheriger Einwilligung der entsprechenden Person und nach geltenden Datenschutzrichtlinien in das System eingepflegt werden. Für genauere Hinweise lesen Sie bitte das in der Funktion zur Verfügung gestellte Dokument.

Die Zustimmung zu den Datenschutzrichtlinien kann jederzeit widerrufen werden. Hinweis: Ein Benutzer kann ohne Zustimmung zu den aktuellen Datenschutzrichtlinien auf die ePS Network Services nicht zugreifen.

Filter- und Sucheinstellungen

Über die Funktion "Filter- und Sucheinstellungen rücksetzen" kann jeder Benutzer die Einstellungen auf die Standardeinstellungen des Systems zurücksetzten.

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Für Notizen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7

7 Verbindungsaufbau und Diagnose

7.1 Maschine verbinden am HMI

Beschreibung

Um die ePS Network Services auf einer Steuerung nutzen zu können, sind folgende Schritte durchzuführen:

1. Ein Administrator legt die Maschine mit den dazugehörigen Stammdaten auf dem ePS Network Server an.
2. Anschließend ist es notwendig, die Maschine zu registrieren: Dabei erhält die Maschine vom ePS Network Server eine Kennung, die deren eindeutige Identifikation ermöglicht.
3. Diese Maschine wird mit dem ePS Network Server verbunden.
4. Danach kann das Alarmmodell hochgeladen und die Maschine synchronisiert werden.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Bedienablauf an der Maschine

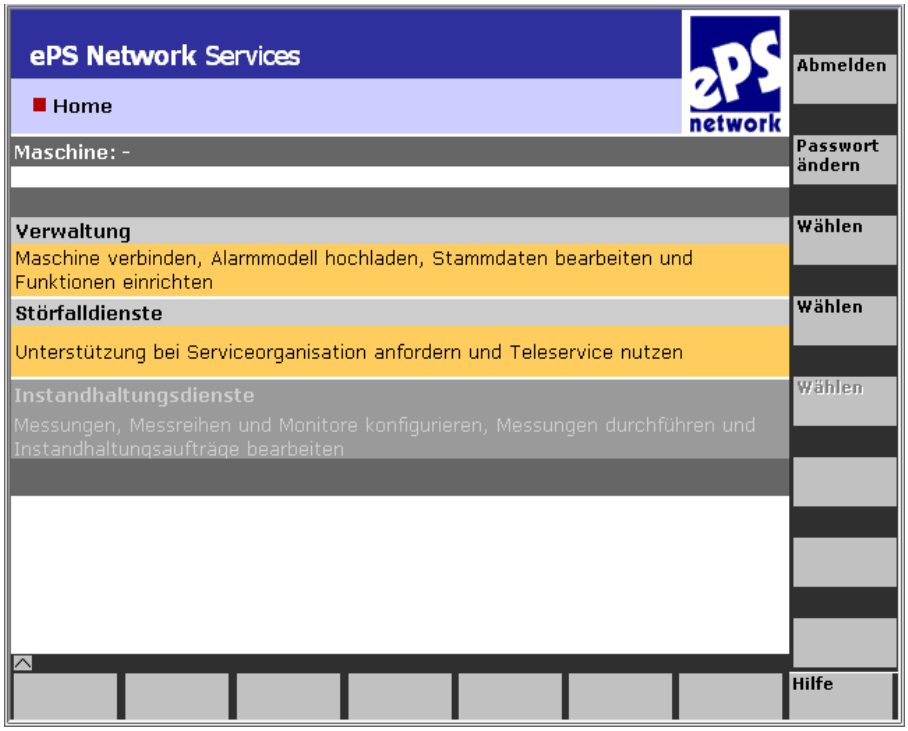


Bild 7-1: Nach der Anmeldung am HMI

Bild 7-2: Verbindung zum ePS Server

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Bild 7-3: Datenbank verbinden

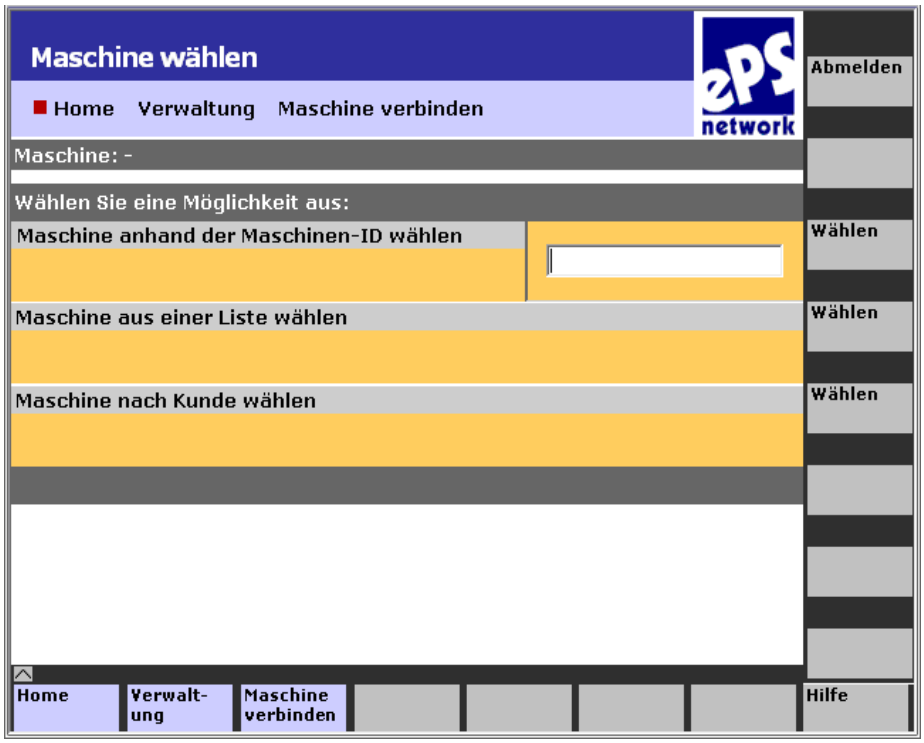


Bild 7-4: Maschine verbinden – Auswahl der Maschine

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

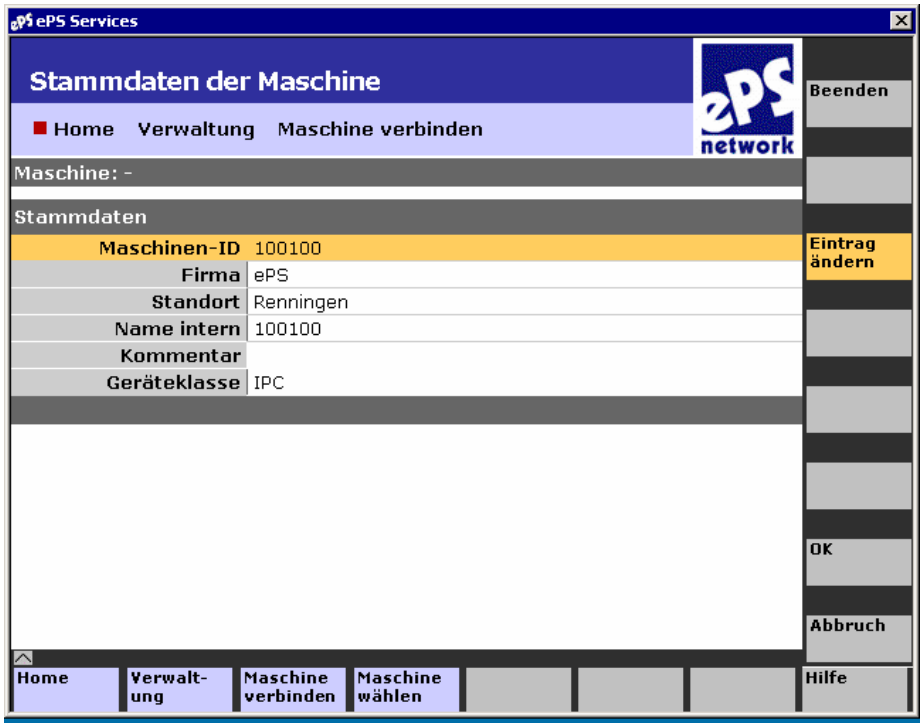


Bild 7-5: Stammdaten der Maschine

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.1.1 Alarmmodell hochladen

Bedienablauf an der Maschine

Sprachbezogene Alarmtexte werden auf dem ePS Server verfügbar gemacht, damit Alarmmeldungen in der am eingestellten Browser eingestellten Sprache angezeigt werden.

Bild 7-6: Alarmmodell hochladen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.1.2 Maschine synchronisieren

Bedienablauf an der Maschine

Bei einer Synchronisation werden die festgelegten Konfigurationen wie Alarmbenachrichtigungen und Trigger-Ereignisse von dem ePS Network Server auf die Steuerung übernommen und wirksam.

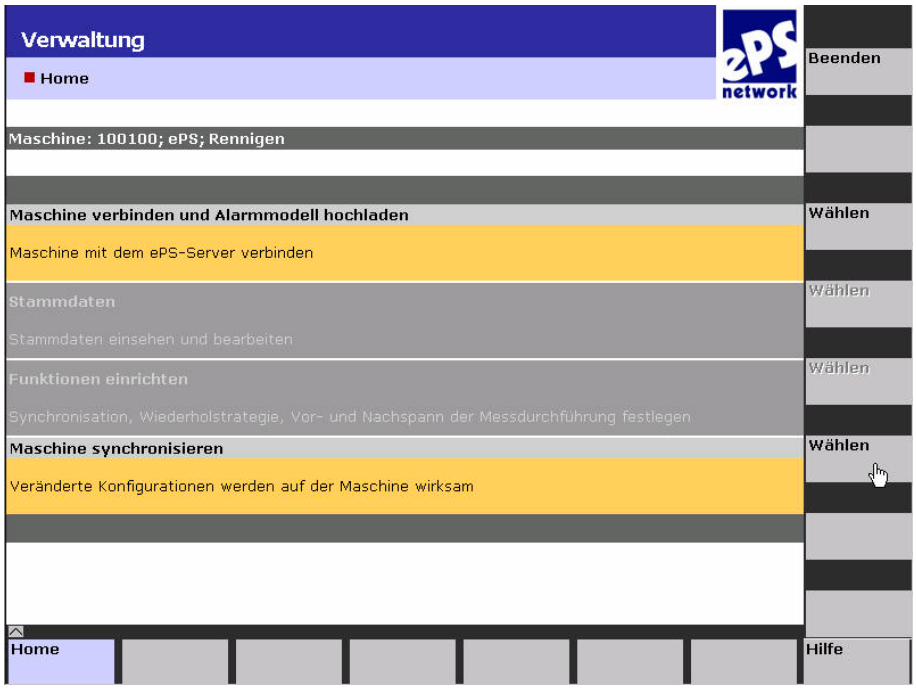


Bild 7-7: Maschine synchronisieren

Bild 7-8: Synchronisation auslösen

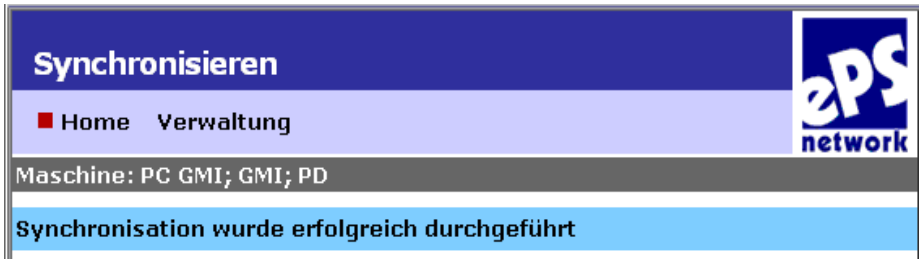


Bild 7-9: Synchronisation abgeschlossen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.1.3 Maschine trennen (am HMI und PC)

Bedienablauf am HMI

Eine Maschine wird von der Datenbank getrennt:

Bild 7-10: Maschine trennen am HMI

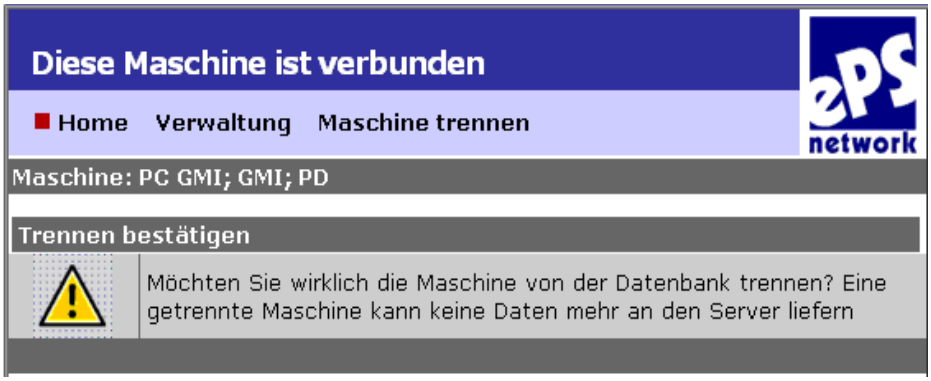

Diese Maschine ist verbunden
Home
Verwaltung
Maschine trennen
Maschine: PC GMI; GMI; PD
Trennen bestätigen
Möchten Sie wirklich die Maschine von der Datenbank trennen? Eine getrennte Maschine kann keine Daten mehr an den Server liefern

Bild 7-11: Trennen bestätigen am HMI

Nach dem Trennen sind alle Informationen bezüglich der Datenbank von der lokalen Festplatte der PCU entfernt.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

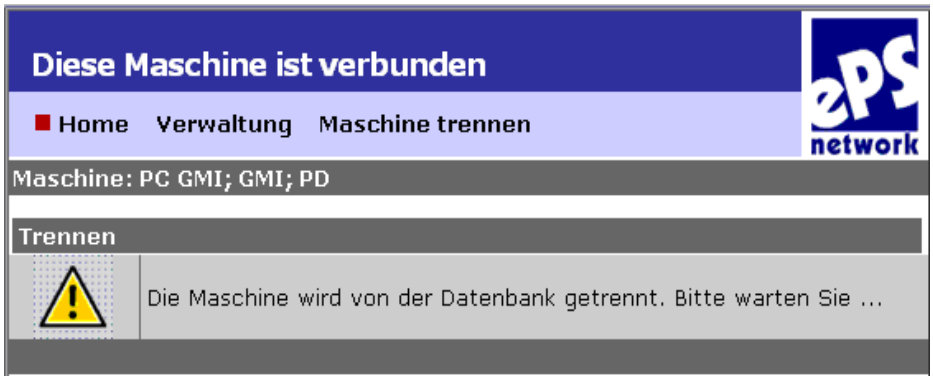


Bild 7-12: Information zum Trennen

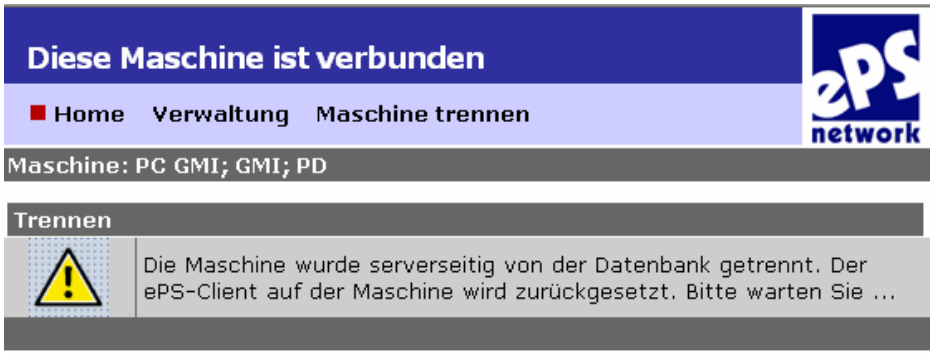

Diese Maschine ist verbunden
Home
Verwaltung
Maschine trennen
Maschine: PC GMI; GMI; PD
Trennen
Die Maschine wurde serverseitig von der Datenbank getrennt. Der
ePS-Client auf der Maschine wird zurückgesetzt. Bitte warten Sie ...

Bild 7-13: Hinweis am HMI

Hinweis

Nach dem serverseitigen Trennen:

Sobald ein Maschinenbediener mit einer Maschine, die serverseitig von der Datenbank getrennt wurde, Kontakt mit ePS aufnimmt, erhält er den Hinweis, dass diese Maschine serverseitig getrennt wurde. Sämtliche Aktionen des ePS Clients werden abgebrochen, und der Trennvorgang am Client wird eingeleitet.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Bedienablauf am PC

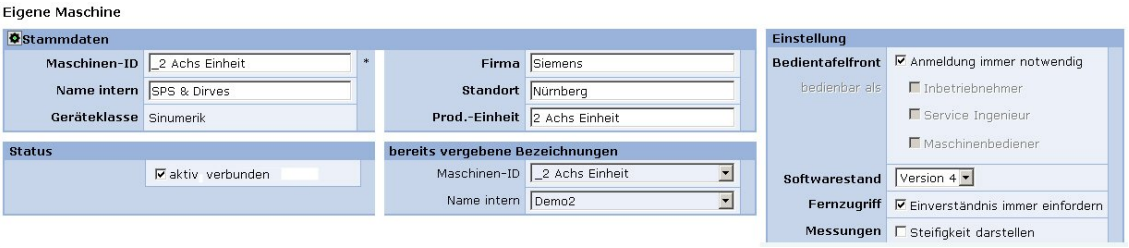


Bild 7-14: Maschine trennen am PC

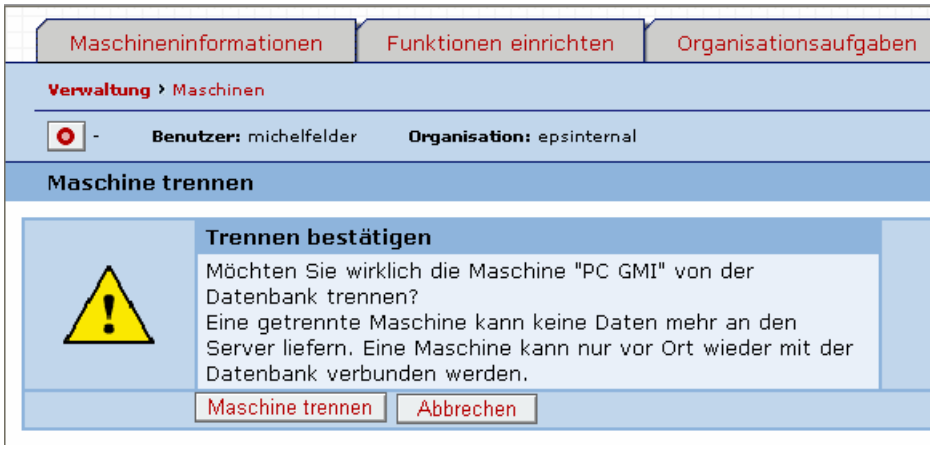

Maschineninformationen
Funktionen einrichten
Organisationsaufgaben
Verwaltung › Maschinen
Benutzer: michelfelder
Organisation: epsinternal
Maschine trennen
Trennen bestätigen
Möchten Sie wirklich die Maschine "PC GMI" von der Datenbank trennen?
Eine getrennte Maschine kann keine Daten mehr an den Server liefern. Eine Maschine kann nur vor Ort wieder mit der Datenbank verbunden werden.
Maschine trennen
Abbrechen

Bild 7-15: Trennen am PC bestätigen

Feld	Inhalt
Maschinen trennen	Eine Maschine wird von einer verbundenen Datenbank-maschine getrennt
Abrechen	Der Vorgang des Trennens wird abgebrochen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.1.4 Wiederholstrategie

Funktionsbeschreibung

Anhand der Wiederholstrategie können Sie definieren, wie sich der ePS Client verhalten soll, wenn die Kommunikation über das Internet mit dem ePS Network Server fehlschlägt. Sie können die Wiederholstrategie ein- oder ausschalten und definieren, wann Wiederholversuche gestartet werden sollen.

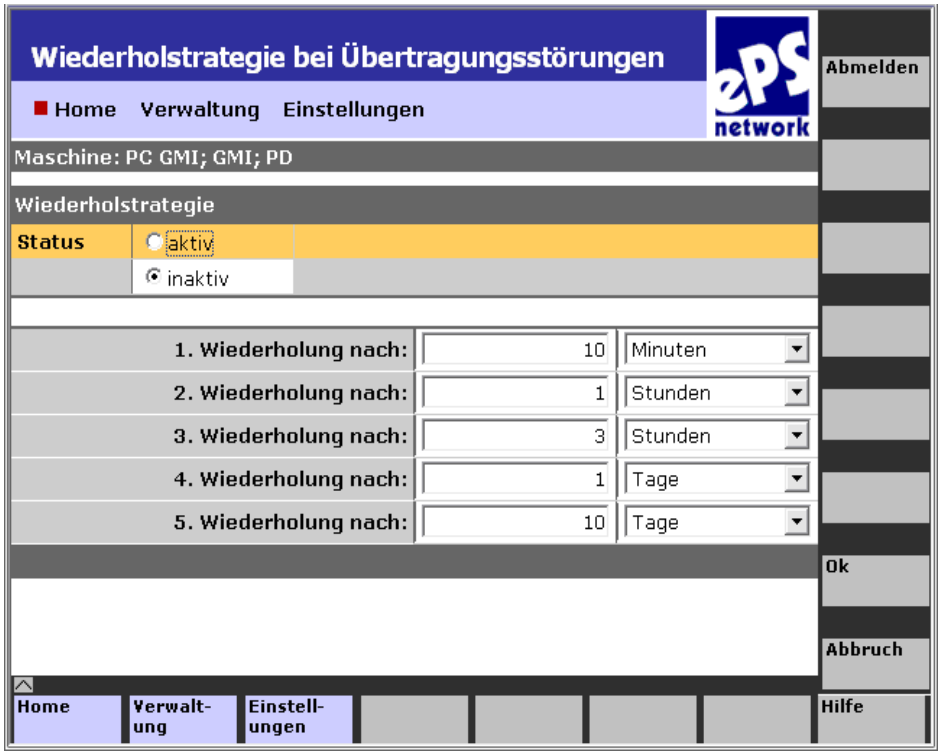


Bild 7-16: Wiederholstrategie am HMI konfigurieren

Feld	Inhalt
aktiv / inaktiv	Status der Wiederholstrategie ändern
1. - 5. Wiederholung	Angabe der Zeit, nach der ein wiederholter Zugriff auf das Internet versucht werden soll.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.1.5 Vor- und Nachspannprogramm anpassen

Vor- und Nachspannprogramm editieren

Das Vor- und Nachspannprogramm wird bei jeder Testdurchführung neu in die Steuerung unter dem Namen "N_EPS_PROLOGEPILOG_SPF" geladen. Um dieses Programm anzupassen, kann HMI-Advanced als Programmeditor an der Bedientafel verwendet werden.

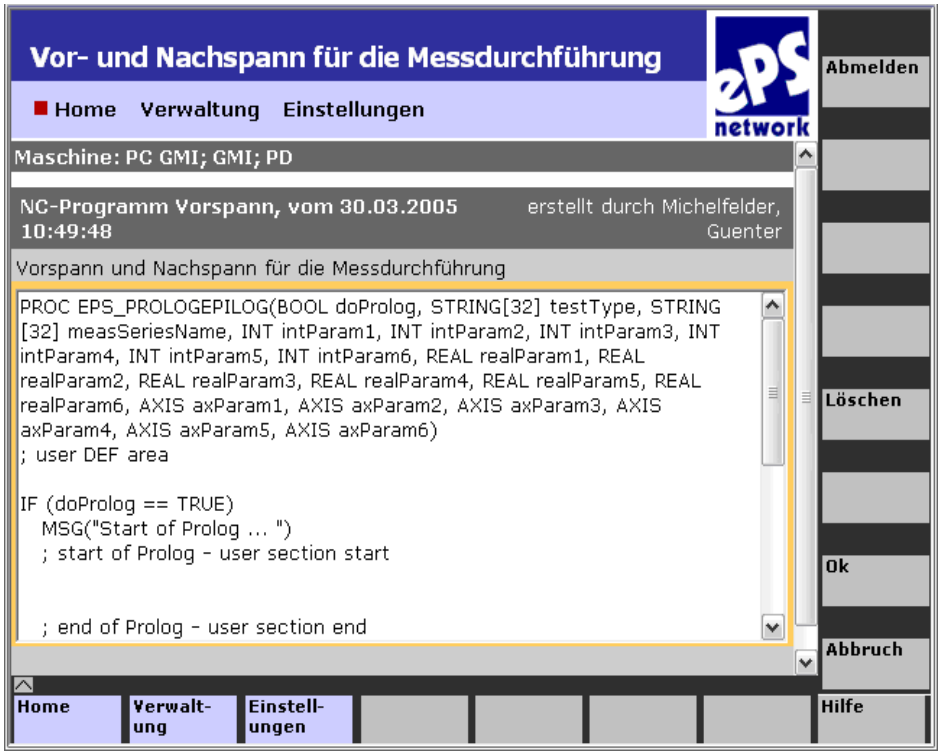

Vor- und Nachspann für die Messdurchführung
Home
Verwaltung
Einstellungen
eps network
Abmelden
Maschine: PC GMI; GMI; PD
NC-Programm Vorspann, vom 30.03.2005 10:49:48
erstellt durch Michelfelder, Guenter
Vorspann und Nachspann für die Messdurchführung
PROC EPS_PROLOGEPILOG(BOOL doProlog, STRING[32] testType, STRING [32] measSeriesName, INT intParam1, INT intParam2, INT intParam3, INT intParam4, INT intParam5, INT intParam6, REAL realParam1, REAL realParam2, REAL realParam3, REAL realParam4, REAL realParam5, REAL realParam6, AXIS axParam1, AXIS axParam2, AXIS axParam3, AXIS axParam4, AXIS axParam5, AXIS axParam6)
; user DEF area
IF (doProlog == TRUE)
MSG("Start of Prolog ... ")
; start of Prolog - user section start
; end of Prolog - user section end
Löschen
Ok
Abbruch
Home
Verwalt-ung
Einstell-ungen
Hilfe

Bild 7-17: Beispiel für ein Vor- und Nachspannprogramm

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.2 Kooperationsbereiche

Funktionsbeschreibung

Mit der Funktion "Kooperationsbereich" kann eine Maschine in den ePS Network Services durch deren Eignerorganisation weiteren Organisationen zur Verfügung gestellt werden. Die Experten verschiedener Organisationen können so zur Störungsbehebung an einer Maschine effizient zusammenarbeiten.

Jeder Beteiligte kann auf die freigegebene Maschine so zugreifen, als ob sie in seiner Organisation stehen würde. Dies gilt bis auf wenige Ausnahmen: siehe dazu "Administrator" (Maschinenhersteller), "Service-Ingenieur" oder "Maschinenbediener" im Anhang.

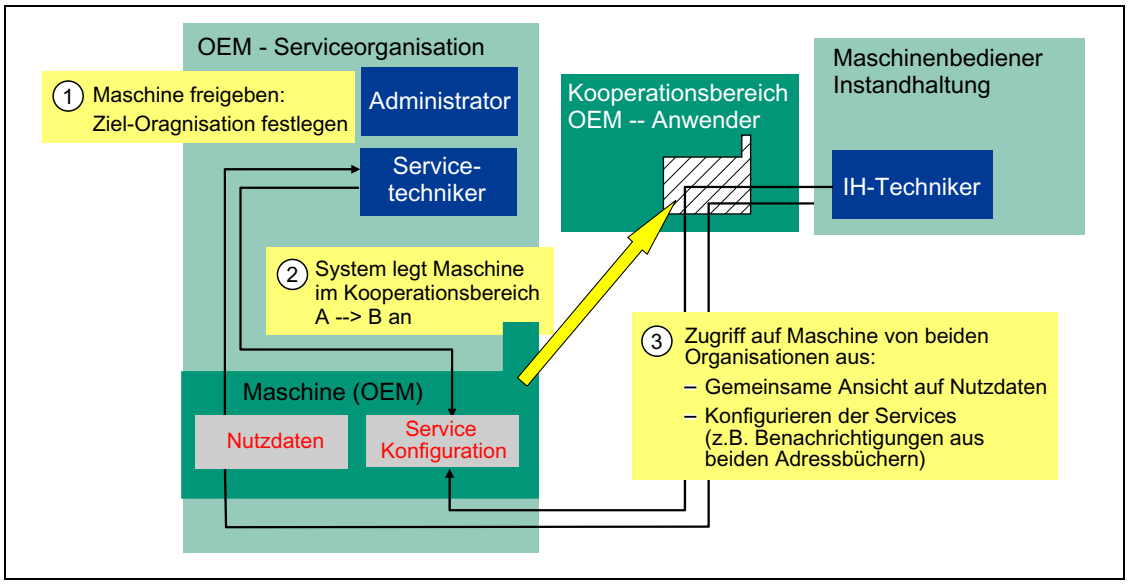


Bild 7-18: Funktionsprinzip Kooperationsbereich

"Kooperationsbereich zwischen Maschinen-OEM und Endkunde"; die Werkzeugmaschine steht physikalisch beim Endkunden, wird aber vom OEM verwaltet (z. B. während der Garantiezeit).

Somit wird mit dieser Funktion die Kooperation zwischen Firmen (Maschinenhersteller, Maschinenanwender, externe Dienstleister) ermöglicht, da auch die Freigabe nicht auf einen weiteren Partner begrenzt ist, sondern beliebig viele Organisationen auf eine Maschine aufgeschaltet werden können.

Der Freigabemechanismus ist dabei so komfortabel gestaltet, dass sich damit sowohl kurzfristige Freigaben zur akuten Störungsbehebung als auch langfristige Freigaben z. B. bei Instandhaltung durch einen externen Dienstleister realisieren lassen.

Voraussetzung für die Nutzung eines Kooperationsbereichs ist, dass die Organisation, an die eine Maschine zur Nutzung freigegeben werden soll, ebenfalls als OEM Serviceorganisation eingerichtet ist.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.2.1 Maschine für eine Organisation freigeben

Übersicht

In den ePS Network Services wird eine Maschine nach dem Anlegen immer genau einer Organisation zugeordnet. Die Maschinenbediener der Organisation können gemäß ihrer Benutzerrolle auf die Funktionen der Maschine zugreifen. Mit der Funktionalität "Kooperationsbereich" kann der Administrator der Eignerorganisation eine Maschine seiner Organisation zur Benutzung durch eine andere Organisation freigeben.

Hinweis

Die Organisation, die eine Maschine freigibt, heißt im folgenden Quell-Organisation. Die Organisation, an die eine Maschine freigegeben wird, heißt im folgenden Ziel-Organisation.

Vom Administrator der Quell-Organisation bestimmte **Freigaberechte** regeln dabei die Art des Zugriffs durch die Ziel-Organisation. Die Rechte an Maschinenfunktionen können ggf. in der Ziel-Organisation durch dort geltende Benutzerrollen weiter eingeschränkt sein.

Die Freigabe einer Maschine erfolgt **immer nur durch den Administrator der Quell-Organisation** Eine Weiterfreigabe durch die Ziel-Organisation an andere Organisationen ist nicht möglich, so dass die Quell-Organisation immer die Kontrolle darüber behält, welche andere Organisation auf ihre Maschine, ihre Daten und Einstellungen zugreifen kann.

Damit eine Ziel-Organisation Maschinen von anderen Organisationen annehmen kann, muss der Administrator der Ziel-Organisation ein Freigabe-Passwort festlegen. Dieses Freigabe-Passwort teilt er zusammen mit dem Organisationsnamen seiner Organisation dem Administrator der Quell-Organisation mit.

Damit erlaubt er der anderen Organisation, Maschinen an seine Organisation freizugeben.

Vorsicht

Die Übermittlung des Freigabe-Passworts und des Organisationsnamens muss außerhalb des ePS Systems erfolgen z. B. telefonisch oder per Fax erfolgen. Als Freigabepasswort für die Funktion "Kooperationsbereich" darf unter keinen Umständen das aktuelle Passwort für das generische "Administrator" Konto verwendet werden, da sich sonst unberechtigte Nutzer Zugang zu Ihren Daten verschaffen können.

Nachdem der Administrator der Quell-Organisation das Freigabepasswort und den Organisationsnamen der Ziel-Organisation erhalten hat, gibt er diese in den ePS Network Services ein, und kann ab dann Maschinen seiner Organisation an die Ziel-Organisation freigeben. Eine Maschine kann dabei gleichzeitig mehreren Ziel-Organisationen freigegeben sein. Ist die Maschine an die Ziel-Organisation freigegeben, kann der Administrator der Ziel-Organisation für diese Maschine eine eigene Bezeichnung in das Feld Maschinen-ID (Maschinen Alias) eintragen, unter der die Benutzer seiner Organisation die Maschine finden können.

Dabei werden Änderungen an den Einstellungen, die von allen Beteiligten – von Quell-Organisation sowie Ziel-Organisation – gemacht werden, an der Maschine wirksam.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Die Konfigurationen (Steuerungsmonitore, PLC und NC Monitore usw.) sowie die Nutzdaten (hochgeladene Daten, Archive usw.), die durch die Benutzung der ePS Network Services anfallen, werden dabei immer der Maschine zugeordnet. In der Maschinenliste kann ein Benutzer zu jedem Zeitpunkt sehr einfach erkennen, ob es sich bei der Maschine, an der er gerade arbeitet, um eine Maschine der eigenen oder einen fremden Organisation handelt (Maschinenliste nach Organisationen getrennt).

Dabei sehen die Benutzer der Quell-Organisation, an welche Organisationen die Maschine freigegeben ist, und die Benutzer der Ziel-Organisation, von welcher Organisation eine Maschine zur Verfügung gestellt wird. Dies gilt für die Benutzerrollen Administrator, Inbetriebnehmer und Service-Ingenieur auf einem PC; für die Benutzer an der Steuerung ist die Tatsache, dass es sich um eine Fremdmaschine handelt, nicht sichtbar.

Um die Zusammenarbeit zu beenden, kann entweder der Administrator der Quell-Organisation die Maschine aus dem Kooperationsbereich entfernen (Zugriffsrecht für andere Organisation entziehen) oder der Administrator der Ziel-Organisation die Maschine aus dem Kooperationsbereich zurückweisen.

In beiden Fällen können die Administratoren wählen, ob die Empfänger der Ziel-Organisation dabei aus der Benachrichtigungskonfigurationen der Maschine entfernt werden oder beibehalten werden sollen. Die anderen Einstellungen (Konfiguration von Monitoren, Konfiguration Servicefallmeldung usw.) bleiben an der Maschine erhalten.

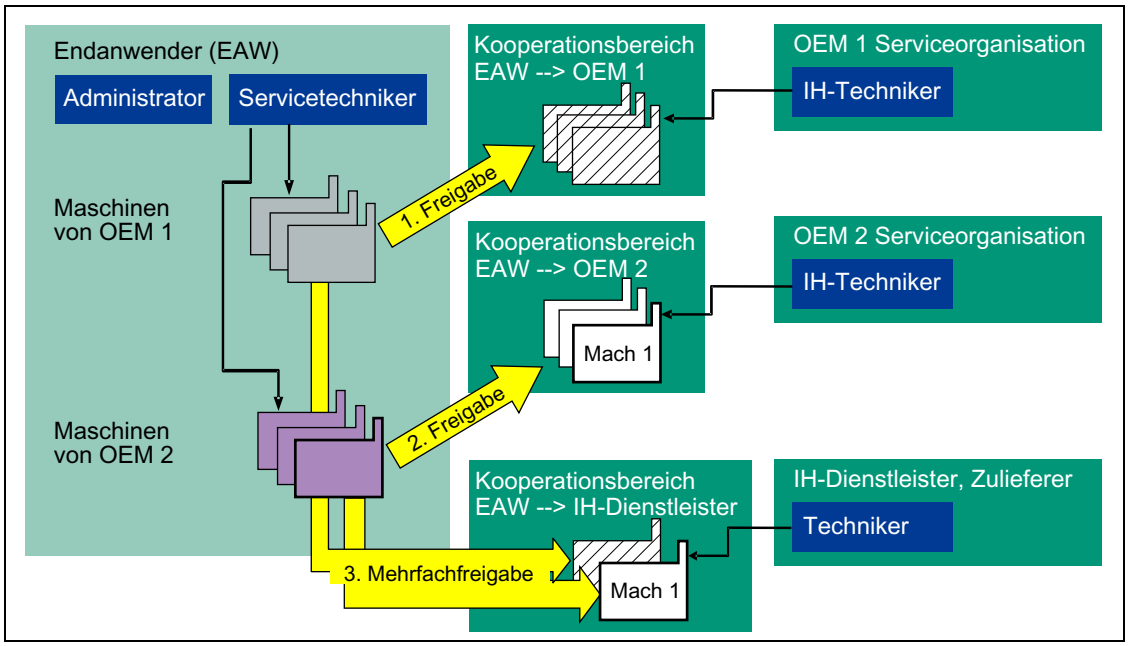


Bild 7-19: Mehrfachfreigabe von Maschinen

Kooperationsbereich zwischen einem Endkunden mit großem Maschinenpark und diversen OEM oder Service Dienstleistern. Eine Maschine kann an mehrere Organisationen zur gleichen Zeit freigegeben sein (dick umrandete Maschine "Mach 1")

Nachdem die Maschine aus dem Kooperationsbereich entfernt worden ist, hat die Ziel-Organisation und deren Benutzer bis zur erneuten Freigabe keinen Zugriff mehr auf die Daten der Maschine.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Sind noch Empfänger der Ziel-Organisation in den Benachrichtigungskonfigurationen der Maschine verwendet, so werden diese, falls sie nicht von der Quell-Organisation gelöscht werden, weiterhin beim Auftreten eines Alarms, einer Servicefallmeldung usw. benachrichtigt.

7.2.2 Maschinen in einem Kooperationsbereich

Übersicht

Im folgenden Abschnitt sind die Einschränkungen und Besonderheiten bei der Benutzung von Funktionen von den ePS Network Services erläutert, die sich unmittelbar aus der Verwendung einer Maschine über einen Kooperationsbereich ergeben.

Maschinenbaum

Über die Ansichten im Maschinenbaum kann bei der Maschinenauswahl bzw. der Maschinenverwaltung für Maschinen im Kooperationsbereich jeweils die beim Partner verwendete Maschinen-ID eingesehen werden:

- Ansicht "Partner fremder Maschinen" (Maschinen, auf die die Organisation des Benutzers durch Freigabe Zugriff erhalten hat)
- Ansicht "Partner eigener Maschinen" (Maschinen, die von der Organisation des Maschinenbedieners freigegeben wurden)

Dadurch ist sichergestellt, dass immer nachvollzogen werden kann, um welche Maschine es sich z. B. bei einem Hotline-Einsatz handelt. Die beim Partner gültige Maschinen-ID wird dabei im Feld "Partner-ID" dargestellt.

Maschinen verwalten / freigeben

Die Freigabe einer Maschine kann aus Sicherheitsgründen nur vom Administrator der Eignerorganisation eingeleitet werden. Er behält zu jeder Zeit die Kontrolle darüber, welche anderen Organisationen mit seiner Maschine arbeiten können. Aus diesem Grund kann ein Administrator einer Ziel-Organisation eine über den Kooperationsbereich freigegebene Maschine nicht an weitere Organisationen freigeben.

Maschinen löschen / deaktivieren

Das Löschen einer Maschine vom ePS Network Server ist nur durch den Administrator der Eignerorganisation möglich. Nur er kann die Maschinen aktivieren/deaktivieren und Stammdaten der Maschine ändern oder erneut freigeben.

Bei einer über einen Kooperationsbereich freigegebenen Maschine können sowohl Administratoren der Quell-Organisation als auch der Ziel-Organisation die Stammdaten der Maschine ändern. Die Änderungen beeinflussen sich gegenseitig nicht, so dass beide Organisationen stets ihre eigene Sicht auf die Stammdaten der Maschine behalten (wenn sie z. B. unterschiedliche Bezeichnungsweisen oder Nummernschema verwenden).

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Benutzer einer Ziel-Organisation haben auf Konfigurations- und Nutzdaten einer Maschine nur solange Zugriff, wie diese Maschine an ihre Organisation freigegeben ist. Wird die Maschine durch einen der Administratoren der Quell-Organisation oder Ziel-Organisation aus dem Kooperationsbereich entfernt, können diese Benutzer die Daten nicht mehr einsehen und verändern.

Empfängeradressen für Benachrichtigungen

Ein Benutzer kann nur jeweils die Adressen aus dem Adressbuch seiner eigenen Organisation in eine Empfängerliste für Benachrichtigungen eintragen.
Ein Benutzer kann sämtliche Adressen, die bereits in einer Empfängerliste vorkommen, aus dieser wieder entfernen, auch wenn sie von einer anderen Organisation stammen.
Ein Benutzer hat keinen Zugriff auf die Adressbücher anderer Organisationen und kann den Inhalt fremder Empfängeradressen (Adressbucheintrag) auch nicht ändern.

Upgrade Server Software Version

Das Upgrade der Server Software Version der Maschine ist nur durch den Administrator der Eignerorganisation möglich.

Servicefälle lesen/bearbeiten

Servicefälle (synonym: Trouble Tickets), die z. B. aufgrund einer Anforderung einer Störfallbearbeitung erzeugt werden, können von jeder Organisation gelesen oder bearbeitet werden, die Zugriff auf die Maschine hat.
Benutzer von Ziel-Organisationen, die auf eine Fremdmaschine über einen Kooperationsbereich zugreifen, können ebenfalls manuell über die Funktion "Servicefall anlegen" Servicefälle für diese Maschine anlegen.

Maschine verbinden / Alarmmodell hochladen

Um eine Steuerung mit dem Maschinenabbild auf dem ePS Network Server zu verbinden, muss der Benutzer am HMI der Steuerung ein Mitglied der Eignerorganisation der Maschine sein.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.3 Client Diagnose

Funktionsbeschreibung

Zur Diagnosemöglichkeit des ePS Clients wurde eine lokale Anwendung entwickelt, die dem Anwender an der Maschine die Möglichkeit bietet, während des laufenden Betriebs der Steuerung die ePS Client Software zu analysieren.

Beim Start der Client Diagnose wird dem Anwender ein Bildschirm mit den wesentlichen Diagnoseinformationen zu einer ersten Problemanalyse angezeigt.

Zusätzlich kann der Anwender bei Problemen eine umfangreiche "Diagnosesitzung" starten und detaillierte Informationen an den ePS Service übermitteln. (Start Session)

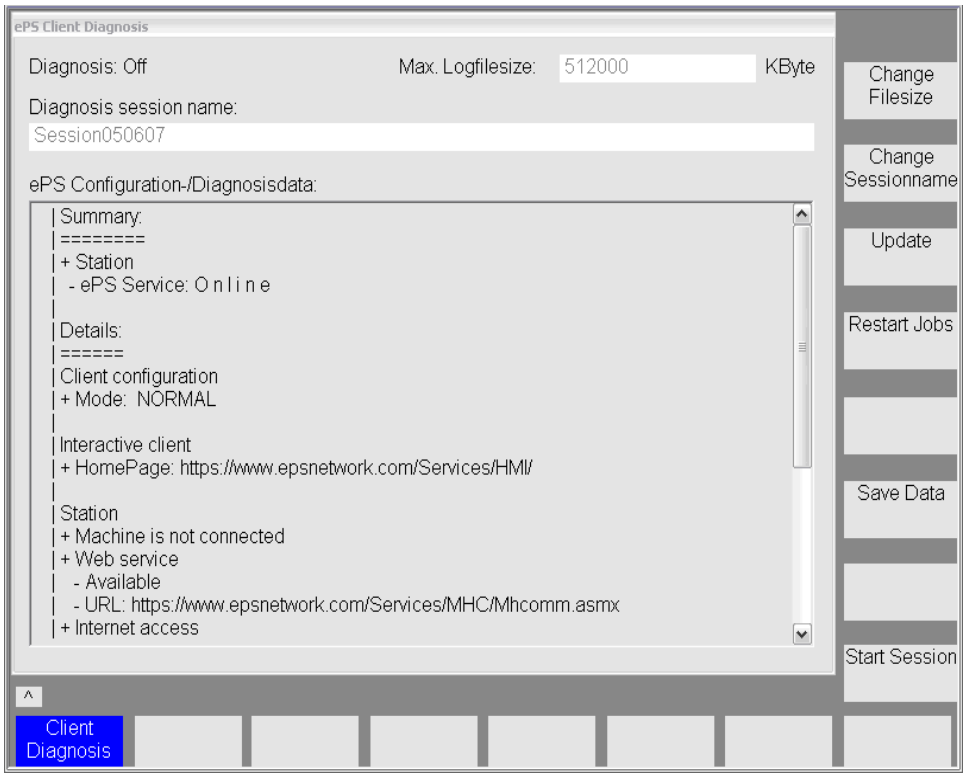


Bild 7-20: Beispiel ePS Client-Diagnose

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.3.1 Bestandteile der Client Diagnose

Statusinformationen

Bild 7-21: Sitzungsname

Bedienfunktionen

Change Filesize	→ Ändern der maximalen Dateigröße der Log-Files
Change Sessionname	→ Ändern des Namens der Diagnosesitzung
Update	→ Diagnoseinformation erneuern
Restart Jobs	→ Neustart der Machine Handler Jobs
Save Data	→ Sicherung der Diagnosedaten einer Diagnosesitzung
Start Session	→ Start einer Diagnosesitzung

Bild 7-22: Softkeys am HMI

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Zusammenfassung Diagnose

Die Diagnose bietet beim Start eine Übersicht, ob der ePS Client eine Verbindung zum Internet hat.

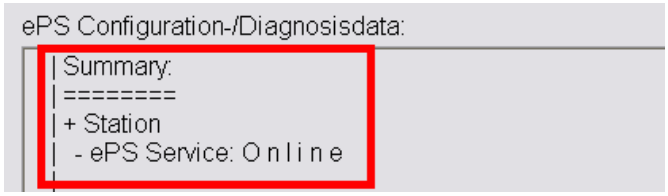


Bild 7-23: Summary Diagnose

Detailinformationen

Zur weiteren Diagnose können unter Details genauere Informationen für Diagnosezwecke eingesehen werden.

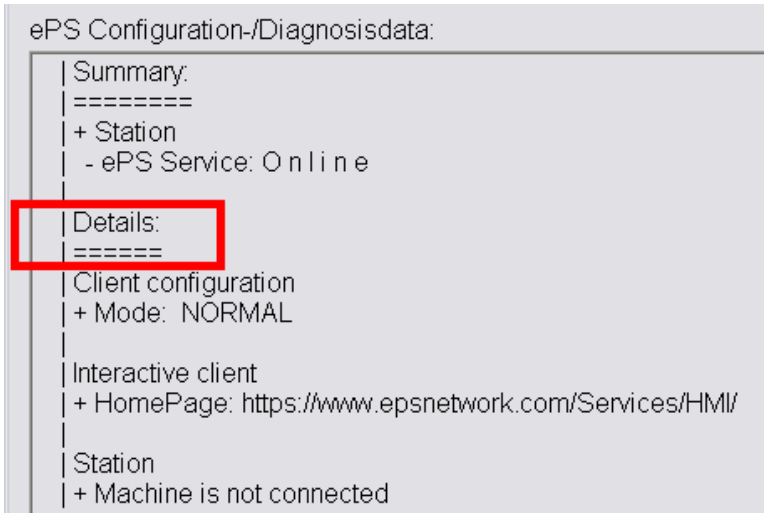


Bild 7-24: Detail Diagnose

Client Configuration

Diese Anzeige bietet dem Anwender die Information, ob es sich bei der Installation um eine 1:1- oder eine 1:N-Konfiguration handelt.

Interactive Client

Zur Information und zum Vergleich mit der Web Service URL wird die URL des IAC angezeigt.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Station

| Station
| + Machine is not connected
| + Web service
| - Available
| - URL: https://www.epsnetwork.com/Services/MHC/Mhcomm.asmx
| + Internet access
| - Direct internet access
| - AutomaticProxyConfiguration = 0
| - AutomaticSearchForConfigServer = 0
| - AutoProxyConfigServer = ""
| - ProxyName = -.-
| - ProxyPort = -.-
| - UseProxyAuthentication = 0
| - FixedProxy = 0
| - FixedProxyURL = -.-
| - BridgeAutoProxyAdaption = 0
| + Active ePS jobs
| - BootScript (-1)

Bild 7-25: Detail Station

Es wird angezeigt, ob eine Steuerung mit einer Datenbankmaschine verbunden oder nicht verbunden ist (connected / not connected).

- **Web-Service**
  URL des Machine Handlers (zum Vergleich mit der URL des IAC)
- **Internet Access**
  Proxy-Konfigurationsübersicht
- **Active ePS Jobs**
  Zustand der aktiven ePS Jobs
  Zustand der Wiederholstrategie

7.3.2 Diagnosesitzung durchführen

Start der Diagnosesitzung

Start einer Diagnosesitzung über den Softkey "Start Session", dabei werden folgende Aktionen ausgeführt:

- Bestehende vorhandene Log-Files umbenennen
- Neue Log-Files anlegen mit maximalem LOG-Level

ePS Funktionen, die Probleme verursachen ausführen

Sie sollten nun diejenigen ePS Funktionen ausführen, die Probleme verursachen und diagnostiziert werden sollen.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Stopp der Diagnose Sitzung

Stopp einer Diagnosesitzung über den Softkey "Stop Session", dabei werden folgende Aktionen ausgeführt:

- Zwischenspeichern der Script Files
- Zwischenspeichern der während der Sitzung erzeugten Log-Files
- Zwischenspeichern der SETTINGS.INI
- Zwischenspeichern einer Datei mit Sitzungsinformationen im XML Format
- Zurücksetzten des LOG Levels auf den voreingestellten Wert

Speichern der LOG Daten

Das Speichern der erzeugten Daten kann auf einem beliebigen Speichermedium erfolgen auf das Online Zugriff besteht. Durch den Softkey "Save Data" wird eine Anwendung gestartet, und innerhalb dieser können die zuvor erzeugten Daten als ZIP-File gesichert werden.
Dazu kann ein Speicherpfad und ein Archivname angegeben werden. Zusätzlich kann die Größe des ZIP-Archives auf eine bestimmte Größe beschränkt werden um ein Versenden per E-Mail zu erleichtern.

Übertragung der Diagnoseinformation zu ePS

Das gespeicherte ZIP-Archiv sollte danach beispielsweise an den OEM Service oder an die ePS Hotline übermittelt werden.

7.3.3 Weitere Funktionen

ePS Client Software starten

Softkey "Diagnose" über HMI-Advanced

Restart der ePS Client Jobs

Zu Diagnosezwecken kann es notwendig sein, alle ePS Client Jobs neu zu starten. Nach einer Sicherheitsabfrage werden die Jobs neu gestartet.

Update

Der Softkey "Update" dient zur Aktualisierung des Bildschirminhaltes.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

7.4 1:N-Verbindungen

Verbindungen konfigurieren

Jede NCU eines 1:N Verbundes kann über ein Konfigurationstool ausgewählt und anschließend wie eine "Standard Maschine" mit einer ePS Datenbankmaschine verbunden werden.

Das Konfigurationstool wird automatisch während der ePS Client Installation aufgerufen, falls eine 1:N Konfiguration durch ePS erkannt wird.

Für jede gewählte NCU wird nach der Installation eine Instanz des Dienstes Machine Handler gestartet.

Hinweis

Jede gewählte NCU muss als mit einer separaten Datenbankmaschine verbunden werden.

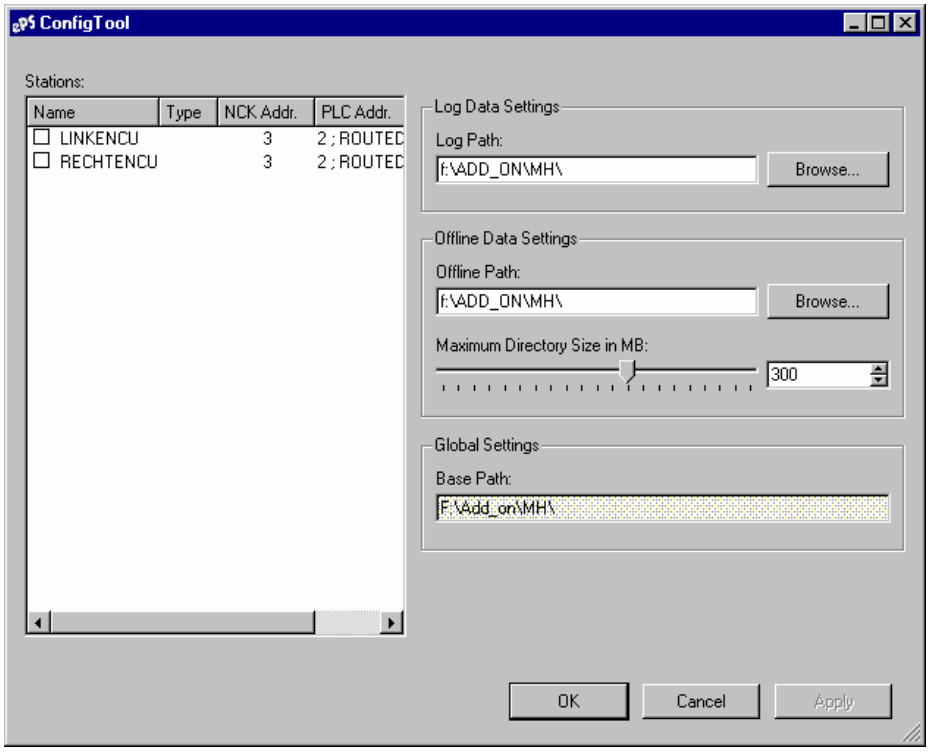


Bild 7-26: Konfiguration 1:N

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktionsbeschreibung

ePS liest Informationen aus MMC.INI und NETNAMES.INI und zeigt die darin enthaltenen Informationen zu den einzelnen NCU an.

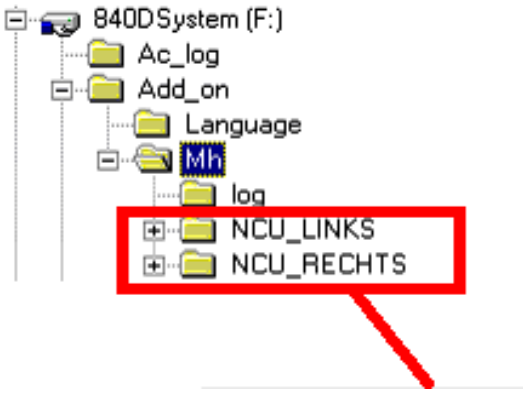
Durch Anwahl der NCU wird diese für ePS zum Verbinden mit einer Datenbankmaschine zur Verfügung gestellt.

LOG Pfad ändern

Unterhalb dieses Pfades werden Verzeichnisse für die LOG-Files der einzelnen ausgewählten NCU angelegt.

Pfad für OFFLINE-Daten ändern

Unterhalb dieses Pfades werden Verzeichnisse für die OFFLINE Daten der einzelnen ausgewählten NCUs angelegt.



Verzeichnisstruktur

Bild 7-27: Pfad für Offline-Daten 1:N

Maximale Verzeichnisgröße für OFFLINE Daten ändern

Angabe der maximalen Verzeichnisgröße für die OFFLINE- Daten.

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Speichern der Konfiguration

Durch Anwahl von "OK" werden die gewählten Einstellungen gespeichert und aktiviert.

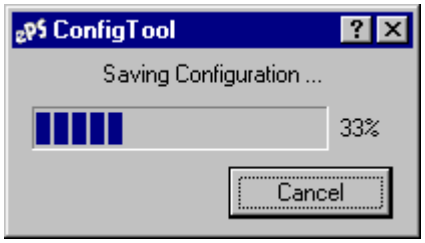


Bild 7-28: Speichern der 1:N Konfiguration

Beim Start der HMI werden die zugehörigen "Machine Handler" automatisch nacheinander gestartet.

■

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

A

A Anhang

A.1 Nutzbare Funktionen der verschiedenen Geräteklassen

Funktionen an der Steuerung

Die Geräteklasse definiert, welche Funktionen der ePS Network Services grundsätzlich an einer Maschine nutzbar sind.

Funktion	SINUMERIK	S7	IPC
Verwaltung	X	X	X
Maschine verbinden	X	X	X
Alarmtextdatei hochladen	X		
Maschine trennen	X	X	X
Stammdaten der Maschine	X	X	X
Funktionen einrichten	X	X	X
Synchronisation	X	X	X
Wiederholstrategie	X	X	X
Vor- und Nachspann der Messdurchführung	X		
Störfalldienste	X	X	X
Hilfe bei Störfall anfordern	X	X	X
Teleservice anfordern	X	X	X
Instandhaltungsdienste	X	X	X
Daten Dienste	X		
Messungen und Messreihen	X		
NC Monitore	X		
Instandhaltungsaufträge	X	X	X

Funktionen am PC

Funktion	SINUMERIK	S7	IPC
Maschineninformationen	**X**	**X**	**X**
Maschinenübersicht	X	X	X
Aktuelle Steuerungssoftware Übersicht	X	X	
Maschinenereignisse einsehen	X	X	X
NC Monitore Datenansicht	X		
PLC Monitore Datenansicht	X	X	
Messungen und Messreihen Datenansicht	X		
Instandhaltung	X	X	X
Instandhaltungsaufträge einsehen	X	X	X

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	SINUMERIK	S7	IPC
Störungsdienste	X	X	X
Hilfe bei Störfall anfordern	X	X	X
Fernzugriff	X	X	X
Fernzugriff ausführen	X	X	X
Konferenz-Schaltung	X	X	X
Funktionen einrichten	**X**	**X**	**X**
Instandhaltung	X	X	X
Instandhaltungspläne editieren	X	X	X
PLC Monitore editieren	X	X	
NC Monitore editieren	X		
Testserien editieren	X		
Messreihen editieren	X		
Vor- und Nachspann der Messdurchführung editieren	X		
Störungsdienste	X	X	X
Steuerungsmonitore (Auswahl)	X	X	X
Maschinen-Trigger	X	X	X
Trigger auf Alarmgruppe	X	X	
Trigger auf PLC Variable	X	X	
Trigger kombiniert auf Alarme und PLC Variable	X	X	X
Trigger auf Störfallmeldung am HMI	X	X	X
Zeitlicher Trigger	X	X	X
Server-Trigger			
Trigger auf Messreihe erreicht Grenzwert	X	X	
Trigger auf Instandhaltungsauftrag fällig	X	X	X
Trigger auf PLC Monitor erreicht Grenzwerte	X		
Zyklischer Trigger auf NC Monitor	X		
Zyklischer Trigger auf PLC Monitor	X	X	
Trigger auf Störfallmeldung am PC	X	X	X
Aktionen	X	X	X
Datei hochladen	X	X	X
HMI-Fahrtenschreiber hochladen	X	X	
Maschinendaten hochladen	X	X	
NC Zustandsdaten	X		
PLC Trace editieren	X	X	
PLC Datenbaustein hochladen	X	X	
PLC Monitor editieren	X	X	
Workflow-Aktionen	X	X	X
Personen per E-Mail oder SMS benachrichtigen	X	X	X
Instandhaltungsauftrag anlegen	X	X	X
Globale Einstellungen	X	X	X
PLC Einstellungen	X	X	
Benachrichtigungsbegrenzung	X	X	X
Funktionseinstellungen für PLC Rückmeldungen	X		
NC Einstellungen editieren	X		
Funktionseinstellungen kopieren	X	X	X
Funktionseinstellungen auf neue Maschine kopieren	X	X	X
Client-Server-Kommunikation	X	X	X
Synchronisationstermine	X	X	X
Überwachung der ePS Dienste	X	X	X

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Funktion	SINUMERIK	S7	IPC
Organisationsaufgaben	**X**	**X**	**X**
Instandhaltungsaufträge einsehen und quittieren	X	X	X
Servicefall-Hilfsanforderungen einsehen und quittieren	X	X	X
Statistik/ Export	**X**	**X**	**X**
Mehrmaschinenansicht	X	X	X
Maschinenereignisse einsehen	X	X	X
Messreihen einsehen	X		
Reporte einsehen	X	X	X
Import	X	X	X
Datei importieren	X	X	X
Verzeichnis importieren	X	X	X
Aktive Import-Vorgänge	X	X	X
Export	X	X	X
Export von PLC-Daten	X	X	
Übersichten	X	X	X
Synchronisationsübersicht	X	X	X
Überwachung der ePS Dienste	X	X	X
Verwaltung	**X**	**X**	**X**
Verwaltung der Organisation	X	X	X
Adressen	X	X	X
Benutzer	X	X	X
Maschinen: Stammdaten editieren (Maschinen anlegen / kopieren)	X	X	X
Organisationsdaten	X	X	X
Download Bereiche	X	X	X
Persönliche Einstellungen	X	X	X
Passwort ändern	X	X	X
Datenschutzrichtlinien	X	X	X
Filter- und Sucheinstellungen rücksetzen	X	X	X

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

A.2 Funktionen der verschiedenen Rollen (Rechtematrix)

Admin	Administrator
IB	Inbetriebnehmer
SE	Service-Ingenieur (Service Engineer)
MO	Maschinenbediener (Machine Operator)

	eigene Maschinen (PC)				eigene Maschinen (HMI)			
Zuordnung der Rechte zu den einzelnen Rollen	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**
Verwaltung								
Maschinen								
neue Maschine anlegen	X							
neue Maschine als Kopie einer vorhandenen Maschine anlegen	X	X						
Maschine löschen	X							
Maschine verbinden						X	X	X
Maschine trennen	X	X				X		
Stammdaten Maschine ändern	X	X				X		
Stammdaten Maschine ansehen	X	X				X		
Maschine aktivieren/deaktivieren	X							
Maschine freigeben / Rechte für Freigabe festlegen	X	X						
Freigabe für Fremdmaschine zurückweisen	X	X						
zugeteilte Rechte für Fremdmaschine einsehen	X	X						
Benutzer								
neuen Benutzer anlegen	X							
Stammdaten / Passwort beliebiger Benutzer ändern	X							
Benutzer löschen	X							
Benutzer aktivieren / deaktivieren	X							
gesperrten Benutzer entsperren	X	X						
Passwort für eigenes Account ändern	X	X	X	X		X	X	X
Datenschutzrichtlinien einsehen / annehmen / ablehnen	X	X	X	X				
Adressbuch								
neue Adresse anlegen	X	X						
Adresse ändern	X	X						
Adresse kopieren	X	X						
Adresse löschen	X	X						
Adresse einsehen	X	X						
Organisationsdaten								
Organisationsdaten einsehen / ändern	X							
Workflow Services								
Instandhaltungspläne/-aufträge								
neuen IH-Plan anlegen		X	X					
IH -Plan ansehen		X	X					
IH -Plan bearbeiten / terminieren / Dokumente anhängen / Dokumente löschen / zuständige Org bearbeiten		X	X					
IH-Plan löschen		X	X					
IH-Plan kopieren		X	X					
IH-Auftrag Terminierung bearbeiten / zuständige Org bearbeiten / Infoanzeige bearbeiten		X	X					

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

	eigene Maschinen (PC)				eigene Maschinen (HMI)			
Zuordnung der Rechte zu den einzelnen Rollen	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**
IH-Auftrag abarbeiten / Status / Ergebnis ändern		X	X			X	X	X
IH-Auftrag löschen		X	X					
Servicefälle								
neuen Servicefall manuell anlegen		X	X					
Servicefall bearbeiten / Status ändern / Bearbeiter zuweisen / weitere Ereignisse verknüpfen		X	X					
Störfallbearbeitung anfordern						X	X	X
Condition Monitor Services								
Messung: Messung durchführen						X		
Messung: Messung ansehen		X	X			X		
Messung: Messung löschen		X				X		
Messung: Kommentar bearbeiten		X				X		
Messreihe: anlegen						X		
Messreihe: Messung durchführen / Kommentar zu einer Messung innerhalb einer Messreihe ändern						X	X	X
Messreihe: Parameter ändern						X		
Messreihe: ansehen		X	X			X	X	X
Messreihe: löschen		X				X		
Messreihe: Kommentar bearbeiten		X				X		
Laufleistungsmonitor: konfigurieren						X		
Laufleistungsmonitor: ansehen		X	X			X	X	
Laufleistungsmonitor: löschen		X				X		
Laufleistungsmonitor: Kommentar bearbeiten		X				X		
PLC Monitor: konfigurieren		X						
PLC Monitor: ansehen		X	X					
PLC Monitor: löschen		X						
OEM-Zusätze bearbeiten/löschen						X		
OEM-Zusätze ansehen		X	X			X	X	
Control Monitor Services								
neuen Control Monitor anlegen		X						
Control Monitor (Konfiguration) ansehen		X	X					
Control bearbeiten / Trigger ändern / Aktionen ändern		X						
einzelnen Control Monitor aktivieren / deaktivieren		X	X					
alle Control Monitore gemeinsam aktivieren / deaktivieren		X	X					
Control Monitor löschen		X						
Control Monitor: Benachrichtigungsbegrenzung ansehen		X	X					
Control Monitor: Benachrichtigungsbegrenzung ändern		X						
Control Monitor: Konfiguration PLC Trace/Trigger Bausteine ansehen		X	X					
Control Monitor: Konfiguration PLC Trace/Trigger Bausteine ändern		X						

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

	eigene Maschinen (PC)				eigene Maschinen (HMI)			
Zuordnung der Rechte zu den einzelnen Rollen	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**	**Admin**	**IB**	**SE**	**MO**
Fernzugriff								
Teleservice ausführen / "Provide"		X	X					
an Konferenzschaltung teilnehmen		X	X					
Teleservice anfordern / innerhalb "Störfallbearbeitung anfordern"		X	X	X		X	X	X
Ereignishistorie								
Ereignishistorie einsehen		X	X					
Ereignisdetail einsehen		X	X					
Ereignis löschen		X						
zum Ereignis gehörige Control Monitor Konfiguration ansehen		X	X					
Internal Services								
manuell synchronisieren						X	X	X
Synchronisation konfigurieren		X				X		
Konfiguration Synchronisation einsehen		X	X			X	X	
Überwachung der ePS Dienste konfigurieren		X						
Konfiguration Überwachung ePS Dienste einsehen		X	X					
Wiederholstrategie festlegen/ bearbeiten						X		
Wiederholstrategie einsehen						X	X	
Alarmmodell hochladen						X	X	X
Übersichten über Maschinen								
Synchronisationsübersicht einsehen		X	X					
Überwachung der ePS Dienste einsehen		X	X					
Data Services								
Archiv erstellen						X	X	
Archiv einlesen						X	X	
Archiv löschen						X		
Reporte einsehen/exportieren/drucken		X	X					
Plattformdienste								
Import von Offlinedaten								
Datei importieren		X	X					
Verzeichnis importieren		X	X					
Aktive Import Vorgänge einsehen		X	X					
Verschiedenes								
Abrechungsdaten einsehen	X							
Übersichtsseite Konfigurationen am HMI ansehen						X	X	X

A.3 Literatur

/R1/ Installationsanleitung ePS Network Services
/R2/ Inbetriebnahmehandbuch "Basesoftware und HMI-Advanced"
/R3/ Beschreibung der Teleservice - Sitzungstypen

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

I Index

A

AC Marker 3-130
Achsentest..... 4-150
Anwenderkonfiguration..... 6-199
Auswertung
  Diagnose-Daten 2-21
  Workflow-Aktion 2-20

B

Bedienkonzept..... 1-13
Bedientafel..... 3-78
Benachrichtigungsbegrenzung..... 3-130
Benutzer 6-189
Benutzerrolle
  Inbetriebnehmer A-234
  Maschinenbediener A-234
  Service-Ingenieur A-234

C

Client Diagnose 7-223
Client-Server Kommunikation..... 3-138

D

Dateiliste..... 2-22
Datenschutz..... 6-205
Desktop Control..... 2-64
Diagnose-Aktion 3-120
  Dateien hochladen 3-120
  HMI Fahrtenschreiber hochladen.... 3-121
  Maschinendaten hochladen 3-121
  NC Zustandsdaten hochladen 3-121
  PLC Daten hochladen 3-125
  PLC Monitore auslösen..... 3-126
  PLC Trace aufzeichnen/hochladen. 3-122
Diagnose-Daten..... 2-21
Download Bereiche..... 6-203
  Administrator..... 6-203
  Auswertungen..... 6-203
  Security Patches..... 6-204

E

Einzelmessung..... 2-36
ePS Dienste 3-142
Export PLC-Daten..... 5-182

F

Fahrtenschreiber..... 2-23
Fernzugriff..... 1-11, 2-58
  Desktop Control..... 2-63
  Funktionstasten 2-71
File Transfer..... 2-65
Filter rücksetzen..... 6-205
Funktionen kopieren 3-133

G

Geräteklasse..... 2-16
Gleichlauf-Achsentest..... 2-43, 3-86
  Skalierung..... 2-41
Grenzwert 2-42

I

Import..... 5-179
  aktive Vorgänge..... 5-180
  Datei 5-181
  Verzeichnis 5-181
Instandhaltungsauftrag 2-57, 4-143
  ausführen (HMI)..... 4-151
  öffnen (PC) 4-148
Instandhaltungsplan..... 3-75

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

K

Kenngrößen 2-42
Konturtest 2-55
Kooperationsbereich 7-218
Kopierfunktion 6-199
Kreisformtest 2-42, 3-84

M

Maschine
  auswählen 5-167
  synchronisieren 7-212
  trennen (HMI) 7-213
  trennen (PC) 7-215
Maschinenereignisse
  Detailansicht 2-19
  Listenansicht 2-16
Maschineninformationen 2-15
Maschinen-Trigger 3-97
  Alarmgruppe 3-98
  Alarmgruppe UND PLC Variable 3-104
  PLC Variable 3-100
  Störfallmeldung am HMI 3-107
  Zeitlicher Trigger 3-105
Mehrmaschinen
  Ansichten 5-164
  Ereignisse 5-165
  Messreihen 5-166
Messergebisse 2-33
Messreihe 2-33, 2-45, 3-84
  Diagramm 5-169
Messungen 2-54, 3-84
Monitor
  NC 2-30, 3-83
  PLC 2-32

N

NC Einstellungen 3-130
NC Monitor 2-30, 3-83
NC Zustandsdaten 2-25

O

Offline Synchronisation 3-139
Organisation 4-144, 7-219

P

Passwort ändern 6-205
PDF-Dokumente 3-78
PLC Datenbausteine 2-29
PLC Einstellungen 3-130
PLC Monitor 2-30, 2-32
PLC Rückmeldungen 3-129, 3-132
PLC Trace 2-26
Programmbeispiel 2-51
Protokoll Testserie 2-54

R

Remote Access → Fernzugriff 2-58
Report 5-172
  Datenreport 5-172
  Einzelmaschine 5-172
  Verwaltungsreport 5-175

S

Server-Trigger 3-97, 3-112
  Instandhaltungsauftrag überfällig 3-108
  Messreihe erreicht Grenzwert 3-107
  PLC Monitor erreicht Grenzwert 3-110
  Störungsmeldung am PC 3-107
  zyklisch auf NC Monitor 3-112
  zyklisch auf PLC Monitor 3-114
Service Session 2-68
Service Session starten 2-60
Servicefall
  Detailansicht 4-158
  erzeugen 4-155
  Listenansicht 4-156
Service-Konferenz 2-68
Servicemitarbeiter 2-68
Services
  Administration 1-13
  Condition Monitoring 1-12
  Control Monitor 1-11
  Data 1-12
  Workflow 1-12
Session ID 2-60
Statusinformationen 7-224
Statusübersichten 5-183
Steuerungsmonitor
  Definiton 3-90
  Detailansicht 3-94
  Listenansicht 3-90
Steuerungssoftware 2-16
Störung melden (HMI) 4-161
Synchronisieren
  Maschine 7-212
  Offline 3-139
  Termine 3-138

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

T

Testserie 2-45
Transfer File 2-65

U

Universal-Achsentest 2-44, 3-87

V

Verbindungen 1:N 7-228
Verwaltung 6-187
Vor-/Nachspannprogramm 2-47, 7-217

W

Wiederholstrategie 7-216
Workflow-Aktion 2-20, 3-117
  Instandhaltungsauftrag anlegen 3-118
  Personen benachrichtigen 3-117

Z

Zeitreihen 2-33
Zeitzone 3-138

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

© Siemens AG 2007 All Rights Reserved

Feedback zur Dokumentation

Das vorliegende Dokument wird bezüglich seiner Qualität und Benutzerfreundlichkeit ständig weiterentwickelt. Bitte helfen Sie uns dabei, indem Sie Ihre Anmerkungen und Verbesserungsvorschläge per E-Mail oder Fax senden an:

E-Mail: docu.motioncontrol@siemens.com

Fax: +49 (0) 9131 98 - 63315

Bitte verwenden Sie die Faxvorlage auf der Blattrückseite.

An
Siemens AG

A&D MC MS1
Postfach 3180

D-91050 Erlangen

Fax: +49 (0) 9131 98 - 63315 [Dokumentation]

für Druckschrift:

SINUMERIK 840Di/840D

ePS Network Services

Funktionshandbuch

Ausgabe 11/2007

Hersteller-Dokumentation

Absender

Name:

Anschrift Ihrer Firma/Dienststelle

Straße: _____

PLZ: _____ Ort: _____

Telefon: _____ / _____

Telefax: _____ / _____

Vorschläge und/oder Korrekturen: